OGÓLNOPOLSKI INFORMATOR PAŃSTWOWEGO PRZEMYSŁU MIEJSCOWEGO

SPIS TREŚCI

Nauka polska w szeregach budowniczych Planu Sześcioletniego. Stanisław Tomiczek — Finansowanie produkcji przemysłu miejscowego. Paweł Falkowski — Gospodarka magazynowa. DZIAŁ TECHNICZNY: inż. Bolesław Kamiński — Normy techniczne odbioru i wskaźniki użyteczności mydła. inż. Mieczysław Galecki — Kilka słów o masach plastycznych. SZKOLENIE ZAWODOWE: Zygmunt Serkowski — Kształcenie zawodowe dorosłych w Planie Sześcioletnim. Z ZAKŁADÓW PRACY. KONFERENCJE I NARADY. DZIAŁ SOCJALNY: Co to są wczasy lecznicze, Sanatoria uzdrowiskowe dla robotników i ich rodzin. RACJONALIZATORSTWO. KORESPONDENCI PISZĄ. ROZMOWA Z CZYTELNIKAMI: Wyjątki z protokołów narad wytwórczych. CO PISZĄ DZIENNIKI O PRZEMYŚLE MIEJSCOWYM. Dyrekcyjne spisy korespondentów przemysłu miejscowego.

Biblioteka Biuro Badań Naukowych SOPOT

MIESIĘCZNIK

PAŹDZIERNIK 1950 ROK V
NR 42 CENA 100 zł

wa właściwych kwalifikacji i często szybciej zauważy niedokładności i braki w działalności obsługiwanych maszyn i urządzeń.

Uświadomiony robotnik, pragnąc przyczynić się do poprawy zarówno warunków pracy, jak i działania obsługiwanych mechanizmów, projektuje ulepszenie, a nie posiadając dostatecznych wiadomości teoretycznych musi często uciekać się do pomocy ludzi wykwalifikowanych w tym zakresie, którzy dadzą pomysłom racjonalizatorskim podbudowę, uzasadnienie i konstrukcję teoretyczną.

Pomoc taką robotnik powinien znaleźć właśnie u naukowców. W tym celu przy wyższych uczelniach organizuje się poradnie, które roztaczają opiekę nad tworzącymi się klubami racjonalizatorów i wynalazców oraz nad indywidualnymi racjonalizatorami.

Pierwsza tego rodzaju poradnia powstała w Polsce przy Politechnice Śląskiej w Gliwicach w zakresie chemii, elektrotechniki, inżynierii lądowej i wodnej, budownictwa i mechaniki. Poradnia ta sprawuje patronat nad klubami racjonalizatorów poprzez opiekunów — adiunktów względnie st. asystentów, przy czym każdy naukowiec powinien być opiekunem jednego z robotniczych klubów racjonalizatorskich.

Pracownicy naukowi biorą udział w posiedzeniach klubów racjonalizatorskich, podczas których udzielają porad fachowych i teoretycznych, pomagają opracować robotnikom projekty wynalazków i udoskonaleń wygłaszają odczyty i pogadanki na tematy naukowo-fachowe i opiniują pomysły racjonalizatorskie.

Innym poważnym ośrodkiem współpracy nauki z produkcją jest krakowska Akademia Górniczo-Hutnicza. Naukowcy tej akademii jedni z pierwszych nawiązali łączność z załogami fabryk i zorganizowali szereg spotkań z racjonalizatorami i wynalazcami. Spotkania te, w których brali liczny udział robotnicy fabryk, przyniosły widoczne rezultaty, gdyż spowodowały podniesienie poziomu opracowań racjonalizatorskich przez robotników i dodały żywotności i aktualności realizowanym przez robotników pomysłom. W wyniku współpracy już w pierwszym kwartale 1950 r. zgłoszono ponad 180 projektów usprawnień technicznych, a w fabrykach przemysłu metalowego rozwinęły się nowe metody pracy, jak szybkościowa obróbka metali, elektroiskrowe ostrzenie narzędzi itd.

Również profesorownie Politechniki Gdańskiej nie pozostali w tyle, organizując akcję odczytową, narady z racjonalizatorami portowymi, umożliwiając im także korzystanie z laboratoriów i pracowni naukowych.

Wydział Architektury Politechniki Warszawskiej wziął pod swoją opiekę grupy robotników budowlanych, wprowadzających nowe, racjonalizatorskie metody pracy. Organizuje on zebrania w klubie racjonalizatorów, mające na celu udzielanie pomocy w zakresie opracowania dokumentacji technicznej i budowy modeli.

Również uniwersytety, jak Uniwersytet Jagielloński w Krakowie, który przez swój Wydział Rolny okazuje pomoc chłopom-racjonalizatorom przy wprowadzaniu nowych metod uprawy roli, Uniwersytet im. Kopernika w Toruniu, który, poza inną pomocą, zorganizował otwarcie stacji biologii stosowanej w jednym z majątków toruńskich i inne wyższe zakłady naukowe, stanęły do współpracy z robotnikami.

Inicjatywa ta nie znalazła jeszcze właściwego oddźwięku wśród szerokich kół naukowych w Polsce, gdyż — jakkolwiek okazywana pomoc przynosi istotne korzyści dzięki zastosowaniu głębokiej wiedzy naukowej przy rozwiązywaniu wielu praktycznych problemów, wynalazków i usprawnień robotniczych — nie objęła ona dotąd szerokiego kręgu naukowców i uczonych i realizowana jest tylko w niektórych ośrodkach naukowych.

Nie słychać dotychczas o współpracy ekonomistów — teoretyków z działaczami gospodarczymi, chociaż na tym polu w dobie szerokiego rozwoju gospodarki planowej i rozrachunku gospodarczego wiele byłoby do zrobienia.

Obecnie, gdy wciąż organizuje się i reorganizuje nowe placówki gospodarcze, gdy wprowadza się w przedsiębiorstwach uspołecznionych nowe metody pracy, gdy wszystkie zespoły pracownicze walczą o większą i lepszą produkcję, o wysoką wydajność pracy, o obniżenie kosztów własnych, o wysoką rentowność przedsiębiorstw, o przyśpieszenie obiegu środków obrotowych i o lepsze wykorzystanie środków trwałych, gdy dla usprawnienia pracy przedsiębiorstw konieczne jest wprowadzenie nowych, mobilizujących norm pracy i norm zużycia materiałów, ścisła współpraca naukowców — ekonomistów, z wykonawcami planów gospodarczych jest nieodzownym warunkiem lepszego i szybszego wprowadzenia naszej gospodarki narodowej na nowe tory pracy i działalności w oparciu o zasady nauki marksistowskiej.

Jedną z wytycznych dla Pierwszego Kongresu Nauki Polskiej jest obowiązek ustalenia konkretnych form włączenia nauki polskiej do pracy dla osiągnięcia celów, wytkniętych przez Plan Sześcioletni, należy więc sądzić, że w wyniku obrad kongresu współpracy naukowców z robotnikami dojdzie do pełnego rozkwitu, przynosząc — poza praktycznymi korzyściami — zbliżenie świata naukowego z klasą robotniczą

1) Z art. prof. Edwarda Lipińskiego z nr 1/II „Ekonomisty" 1950 r.

STANISŁAW TOMICZEK

Finansowanie produkcji przemysłu miejscowego

Podstawą prawną obowiązującego systemu finansowego państwowych przedsiębiorstw przemysłu miejscowego jest uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 11 maja 1949 r., która zmienia zasadniczo zorówno system finansowania produkcji, jak też tworzy podstawy prawne przedsiębiorstw przemysłu miejscowego oraz podstawy organizacyjne.

Ważnejsze punkty tej uchwały streszczają się do:

a) nadania dyrekcjom przemysłu miejscowego osobowości prawnej, jako przedsiębiorstwom wielozakładowym,
b) ustalania w stosunku do nich zasady pełnego rozrachunku gospodarczego i samodzielnego bilansowania na równi z ogółem przedsiębiorstw państwowych,
c) przekazania dyrekcji przemysłu miejscowego w zakresie finansowania produkcji pod kompetencje i kontrolę NBP,
d) ustalenia zasady sprzedaży wyrobów **(obecnie obowiązujące zasady sprzedaży wyrobów podaje uchwała KERM z dn. 7.VII.1950 r.).**
e) ustalenia cen kalkulacyjnych dla wyrobów przemysłu miejscowego,
f) włączenia przemysłu miejscowego do ogólnego systemu rachunku wyrównawczego sum obrotowych,
g) ustalenia podziału zysku,
h) włączenia przemysłu miejscowego do systemu finansowania inwestycji ze środków bezzwrotnych na zasadach ogólnie obowiązujących w przemyśle państwowym, z ustaleniem obowiązku odprowadzenia kwot z tytułu odpisów amortyzacyjnych,

Powyższe zasady stanowią jedno z ogniw rozwoju polskiego prawa finansowego oraz uspołecznionego systemu finansowego w ogóle.

Nie różnią się one bowiem od zasad, obowiązujących pozostałe przedsiębiorstwa państwowe, ewentualne zaś odchylenia od tych ostatnich wynikają jedynie z różnic branżowych i odmiennego nieco charakteru zagadnienia inwestycji w przedsiębiorstwach państwowego przemysłu miejscowego.

Finansowanie produkcji rozpoczyna się w momencie związania pieniądza z procesem produkcji. Związanie to następuje:

1. w postaci zainteresowania **w środkach trwałych** (budynki, urządzenia, środki transportowe itp.),
2. w postaci związania w środkach obrotowych (środki płatnicze, surowce, materiały pomocnicze, wyroby gotowe itp.).

Środki trwałe związane są na stałe z procesem produkcji, nie zużywają się w jednym cyklu produkcyjnym, ale na przestrzeni szeregu lat.

Środki obrotowe natomiast zużywają się w każdym cyklu produkcyjnym całkowicie i oddają swoją wartość wytworzonemu produktowi w całości. Wyrób gotowy zawiera wtedy ułamek środków trwałych przedsiębiorstwa, reprezentowany przez wartość zużycia środków trwałych przedsiębiorstwa oraz pełną wartość środków obrotowych, zużytych w danym cyklu produkcyjnym.

Finansowanie produkcji w tym zrozumieniu będzie pojęciem szerokim obejmującym zarówno udział w środkach obrotowych jak i środkach trwałych w procesie produkcji. W uzupełnieniu powyższego stwierdzić należy, że zakończenie cyklu gospodarczego, a tym samym zwolnienie pieniądza z procesu produkcji i obrotu nastąpi w chwili sprzedaży produktu. Z przedstawionej wyżej roli pieniądza w procesie produkcyjnym wynika potrzeba wyposażenia przedsiębiorstwa w środki trwałe i środki obrotowe. Potrzeba powyższa określona jest w planie wyposażenia przedsiębiorstwa w środki majątkowe. Plan ten dzieli się na plan sfinansowania inwestycji, określający rozmiary wyposażenia przedsiębiorstwa w środki trwałe oraz środków obrotowych, określający rozmiary wyposażenia przedsiębiorstwa w środki obrotowe. Obydwa te plany, biorąc za podstawę zadania produkcyjne przedsiębiorstwa są podstawą wyposażenia przedsiębiorstwa w środki majątkowe. Obydwa również spełniają postulat rozgraniczenia działalności inwestycyjnej od działalności eksploatacyjnej przedsiębiorstwa. Rozgraniczenie powyższe wyraża sie w podziale kompetencji banków finansujących, które ograniczają się bądź do finansowania działalności eksploatacyjnej (Narodowy Bank Polski), bądź też do finansowania gospodarki inwestycyjnej (Bank Inwestycyjny).

Jako zagadnienie węższe omówie najpierw **system finansowania inwestycji i kapitalnych remontów,** by następnie przejść do finansowania działalności eksploatacyjnej i zagadnień z tym związanych.

Jak wyżej wspomniałem, część wartości majątku trwałego przechodzi na wartość produktu w postaci zużycia środków trwałych, wyrazem czego w rachunkowości przedsiębiorstwa są odpisy amortyzacyjne. Amortyzacja jako wkalkulowany w wartość produktu element kosztów własnych w myśl Uchwały Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów z dnia 12 kwietnia 1947, tworzy fundusz przeznaczony na sfinansowanie przede wszystkim kapitalnych remontów. Postępowanie to wynika z faktu zużywa-

nia się przedmiotów majątku trwałego i zmierza do nadania tym przedmiotom ich sprawności technicznej. Rozmiary nakładów na kapitalne remonty nie wyczerpują jednak całego funduszu amortyzacyjnego. W związku z tym uchwała Komitetu Ekonomicznego Rady Ministrów przeznacza na remonty kapitalne jedynie 20—50% amortyzacji, pozostała zaś część funduszu amortyzacyjnego przeznaczona została na sfinansowanie planu inwestycyjnego.

Część funduszu amortyzacyjnego, przeznaczona na sfinansowanie planu kapitalnych remontów podlega wpłacie na rachunek kapitalnych remontów przedsiębiorstwa w NBP, w kwotach miesięcznych równych 1/12 części całej sumy. Rachunek kapitalnych remontów należy do grupy rachunków specjalnego przeznaczenia i dysponowanie nim odbywa się jedynie w ramach zatwierdzonych planów kapitalnych remontów. Dysponentem jest przedsiębiorstwo.

Podstawą określenia wysokości miesięcznych wpłat na rachunek kapitalnych remontów jest roczny plan amortyzacji. Wpłata następuje drogą przelewu z rachunku operacyjnego przedsiębiorstwa. Wykorzystanie gromadzonych na rachunku sum odbywa się w miarę dokonywania wpłat. Jeżeli jednak bieżąca akumulacja na rachunku kapitalnych remontów nie zabezpiecza wykonania planu kapitalnych remontów, bank udziela przedsiębiorstwu kredytu specjalnego przeznaczenia — kredytu na kapitalne remonty do wysokości rocznego planu akumulacji. Kredyt ten podlega spłacie bieżącymi ratami amortyzacyjnymi. Roczne nadwyżki na rachunkach kapitalnych remontów nie wygasają, lecz przechodzą, na następne lata.

Druga część amortyzacji przeznaczona jest na sfinansowanie planu inwestycyjnego. Instrukcja dla sporządzenia planu inwestycyjnego na rok 1950 wprowadza podział środków przeznaczonych na inwestycje na dwa rodzaje, a to na środki limitowane i środki nielimitowane. W przemyśle miejscowym środki limitowane mają charakter środków bezzwrotnych. Do środków limitowanych bezzwrotnych należy część amortyzacji, pozostała po odprowadzeniu funduszu na kapitalne remonty oraz dotacje z budżetu państwa. Te dwie pozycje stanowią gros środków, przeznaczonych na sfinansowanie planu inwestycyjnego. Środki limitowane zwrotne pochodzą z kredytów bankowych i przeznaczone są na sfinansowanie inwestycji, nieobjętych systemem finansowym przedsiębiorstw uspołecznionych, — o ile inwestycje te zostały objęte Planem Inwestycyjnym.

Wyposażenie przedsiębiorstwa w **środki obrotowe** do wysokości ustalonych normatywów środków obrotowych następuje z rachunku sum obrotowych w formie dotacji. Dotyczy to w pierwszym rzędzie przedsiębiorstw nowopowstających. Przedsiębiorstwa już istniejące otrzymują środki obrotowe z rachunku sum obrotowych tylko wówczas, gdy przeznaczona na zwiększenie własnych środków obrotowych przedsiębiorstw część zysku nie zaspokaja ich potrzeb w tym zakresie.

Z drugiej strony przedsiębiorstwa posiadające nadmiar środków obrotowych obowiązane są do ich odprowadzenia na rachunek sum obrotowych. Źródłem zwiększenia własnego funduszu obrotowego jest akumulacja części zysku przedsiębiorstwa oraz dotacje z rachunku sum obrotowych. Własny fundusz obrotowy pokrywa jedynie stałe potrzeby przedsiębiorstwa w zakresie środków obrotowych, wynikające z ustalonych w planie zadań produkcyjnych. Potrzeby przedsiębiorstw w zakresie środków obrotowych o charakterze przemijającym, zaspokajane są z kredytów bankowych. Do takich potrzeb zalicza się:

a) przejściową lokatę środków obrotowych ponad normatyw w specjalnych lub przejściowych zapasach materiałowych lub produkcyjnych,
b) wydatki przeszłych okresów, przekraczające na okres przejściowy, ustalony dla nich normatyw,
c) oddanie faktury do inkasa, uzasadniające prawo do uzyskania kredytu na okres dni obiegu pocztowego.

Bankowy kredyt obrotowy udzielany jest również przejściowo na pokrycie potrzeb w ramach normatywów, a to do czasu uzyskania przez przedsiębiorstwo dotacji na pokrycie normatywów. Uchwała KERM z dnia 12.IV 1949 roku, w sprawie zasad systemu finansowego na rok 1950 wprowadza dwie podstawowe zasady udzielania kredytów obrotowych, a mianowicie: powiązanie kredytu z obiektem kredytowania, co określa równocześnie rozmiary kredytowania (np. kredyt na zapasy ponadnormatywne winien odpowiadać jedynie ekonomicznie uzasadnionej wysokości tych zapasów) oraz udzielenie kredytu na ściśle określony okres czasu, odpowiadający czasowi trwania przyczyny uzasadniającej udzielenie kredytu. Po upływie ustalonego terminu płatności kredytu, kredyt niespłacony staje się kredytem przeterminowanym, podlegającym wyższemu oprocentowaniu niż obowiązujące stopy procentowe. Sumując, bank udziela przedsiębiorstwom kredytów na cele eksploatacyjne, a w szczególności na:

a) uzupełnienie własnych środków obrotowych przedsiębiorstw do wysokości ich normatywów,
b) sfinansowanie ponadnormatywowych zapasów materiałowych i produkcyjnych,
c) pokrycie wydatków przejściowych,
d) upłynnienie należności.

W związku z tym wyróżnić można za „Przepisami“ NBP w zakresie finansowania przedsiębiorstw następujące rodzaje kredytów obrotowych:

a) kredyty normatywne,
b) kredyty sezonowe,

c) kredyty specjalne,
d) kredyty inkasowe oraz
e) kredyty przeterminowane.

ad a) Kredyty normatywne przyznawane są na uzupełnienie własnych środków obrotowych. Są one bezterminowe. Spłata kredytów normatywnych następuje z różnych źródeł, w zależności od spełnionej przez dany kredyt funkcji. Kredyty normatywne udziela się na poczet dotacji rachunku sum obrotowych, spłacane są tą dotacją z chwilą jej uruchomienia. Kredyty na uzupełnienie własnych środków obrotowych przedsiębiorstw rozliczających się z rachunku sum obrotowych, ale nie mających obliczonych narmatywów oraz przedsiębiorstw nie rozliczających się z tych rachunków, spłacane są w miarę akumulacji własnych środków tych przedsiębiorstw.

ad b) Kredyty sezonowe przyznawane są przedsiębiorstwom:

1. na przejściowe zapasy materiałów, wyrobów półgotowych i produkcji w toku wyrobów gotowych i towarów,
2. na wydatki przejściowe.

Za sezonowe uznaje się takie zapasy, które występują bądź z uwagi na wahania produkcji, bądz z uwagi na warunki transportu — powodowane czynnikami naturalnymi.

ad c) Kredyty specjalne są na zapasy materiałowe, produkcyjne lub towarowe o specjalnym przeznaczeniu (akcje celowe), przy czym tworzenie tych zapasów zwykle zlecone jest przedsiębiorstwu oddzielnymi zarządzeniami kompetentnych władz. Kredyty specjalne udzielane są na ściśle wyznaczony okres czasu, z terminem płatności uzgodnionym z przedsiębiorstwem. Wykorzystanie kredytów specjalnych następuje na podstawie zlecenią i pisemnego oświadczenia przedsiębiorstwa, stwierdzającego konieczność wykorzystania kredytu w związku ze zwiększeniem się kredytowych zapasów. Spłata kredytów specjalnych następuje w wyznaczonych terminach w ciężar rachunku operacyjnego przedsiębiorstwa.

ad d) Kredyty inkasowe w zasadzie przeznaczone są na upłynnienie należności fakturowych. Poza tym kredyty inkasowe mogą być przyznawane również na upłynnienie należności, które nie podlegają regulowaniu w trybie inkasa bankowego, np. weksle pochodzące ze sprzedaży realnej oraz na należności od jednostek budżetowych, inkasowane bezpośrednio u odbiorcy. Kredyty inkasowe przyznawane są bez określonego terminu spłaty. Wysokość ich ustala się orientacyjnie na podstawie przeciętnego cyklu inkasowego, przyjętego dla danego przedsiębiorstwa. Wykorzystanie i spłacenie kredytów inkasowych odbywa się na podstawie zlecenia przedsiębiorstwa, a jedynie w przypadku, gdy obligo kredytu przekracza stan należności w inkasie, bank automatycznie przelewa sumę z rachunku operacyjnego przedsiębiorstwa na jego rachunek kredytu inkasowego.

ad e) Kredyty przeterminowane są na potrzeby przedsiębiorstwa, wynikające z czasowych odchyleń od prawidłowej gospodarki. Kredyty te prowadzone są na dwóch rachunkach, a mianowicie·

1) na rachunku A — w wypadku, gdy nieprawidłowość nastąpiła z przyczyn niezależnych od przedsiębiorstwa,

2) na rachunku B — w przypadku, gdy przedsiębiorstwo przyczyniło się swoją działalnością do powstania nieprawidłowości lub gdy w ciągu wyznaczonego mu czasu nie doprowadziło do jej usunięcia.

Kredyt przeterminowany A udzielany jest na ściśle wyznaczony okres, z nieprzekraczalnym terminem płatności. Wysokość kredytów ustalona jest odpowiednio do rozmiarów uzasadnionych potrzeb, zgłoszonych przez przedsiębiorstwo i zaakceptowanych przez bank. Wykorzystanie stanu kredytu przeterminowanego A następuje na podstawie zlecenia przedsiębiorstwa i pisemnego oświadczenia, stwierdzającego stan (głównie zapasów ponadnormatywnych) będących przedmiotem kredytu. Podobnie jak inne kredyty terminowe, kredyt przeterminowany A spłacany jest w wyznaczonych terminach w ciężar rachunku operacyjnego przedsiębiorstwa. Kredyt przeterminowany B, udzielany jest przez bank finansujący bez dyspozycji przedsiębiorstw, a to w wypadku braku pokrycia na rachunku operacyjnym przedsiębiorstwa. Brak pokrycia na rachunku operacyjnym odnosi się zarówno do wszelkich wymagalnych w danym dniu zobowiązań przedsiębiorstwa jak i płatnych w danym dniu kredytów terminowych (np. przeterminowanego A). Stan taki może być wynikiem zwiększonych potrzeb przedsiębiorstwa, na które

a) przedsiębiorstwo w ogóle nie złożyło wniosku o dodatkowy kredyt lub nie złożyło go we właściwym czasie,
b) bank odmówił kredytu, nie uznając motywacji wniosku (np. przy wniosku o kredyt przeterminowany A).

Brak środków na rachunku operacyjnym może być również spowodowany niezłożeniem przez przedsiębiorstwo zlecenia obciążenia odpowiedniego rachunku kredytu. Kredyt przeterminowany B udzielany jest na okres do uzyskania przez przedsiębiorstwo wpływów na rachunek operacyjny, z których rachunek kre-

dytu B jest spłacony bieżąco. Każdorazowy stan wykorzystania kredytu przeterminowanego B jest jednocześnie wysokością kredytu przyznanego. Spłata kredytu przeterminowanego B następuje bieżąco poprzez automatyczny przelew salda rachunku operacyjnego na dobro rachunku kredytu przeterminowanego B.

Podstawą odpowiedniego wykorzystania stojących do dyspozycji przedsiębiorstwa kredytów obrotowych jest w pierwszym rzędzie dokładne planowanie, jak również racjonalne gospodarowanie oraz terminowa sprawozdawczość.

Ze względu na dużą fluktuację zakładów w przemyśle miejscowym ważną sprawą jest terminowe sporządzanie dodatkowych planów przemysłowo-finansowych dla nowoprzejmowanych zakładów jako uzupełnienie rocznego planu przedsiębiorstwa.

Uzupełnienia te z kolei będą stanowiły podstawę ustalania skorygowanych normatywów środków obrotowych oraz potrzebnych kredytów względnie dotacji na ich uzupełnienie.

Niesłychanie ważną rolę dla stałej kontroli sytuacji finansowej przedsiębiorstwa odgrywa dokładna i terminowa sprawozdawczość księgowa. Bilanse i sprawozdania miesięczne są bowiem podstawą obliczania własnego funduszu obrotowego, od którego przechodzi się do wyliczenia nadwyżki wzgl. niedoboru środków obrotowych, zapasów materiałowych i produkcyjnych normatywnych oraz ponadnormatywnych itd. Należy również zwrócić uwagę na fakt, że 5-dniowy okres inkasowy, a tym samym kredyt inkasowy do wysokości należności tego okresu przy scentralizowanym zbycie dyrekcji przemysłu miejscowego jest za niski. Okres, jaki biegnie od dokonania dostawy przez zakład, poprzez awizowanie jej w dyrekcji, wystawienie faktury i oddanie tej ostatniej do inkasa, przekracza wielokrotnie ustalony pięciodniowy termin. Niezależnie więc od konieczności usprawnienia fakturowania i inkasa należności należy uzgodnić z bankiem finansującym stan należności fakturowych odpowiadający rzeczywistemu cyklowi inkasowemu oraz do tej kwoty uzyskać kredyt inkasowy.

PAWEŁ FALKOWSKI

Gospodarka magazynowa

Zmiany, jakie zaszły po wyzwoleniu w naszej strukturze gospodarczej zmuszają do gruntownej rewizji poglądów we wszystkich dziedzinach życia gospodarczego. Do jednej z takich dziedzin najbardziej zacofanych pod względem organizacyjnym, należy gospodarka materiałowa ujmowana jako całość, a zwłaszcza jej fragment — gospodarka magazynowa. Powodem tego obojętnego, a niekiedy nawet negatywnego ustosunkowania się kierownictwa przedsiębiorstw i personelu technicznego do tego zagadnienia jest brak zrozumienia dla zadań magazynu.

Należy pamiętać, że czynności magazynu są właściwie pierwszą operacją w cyklu produkcyjnym i od sprawnego działania tej komórki zależy w znacznej mierze zarówno wykonanie planu, jak i kształtowanie się kosztów własnych wytworów. Dotychczasowe błędne podejście do kwestii magazynowania powoduje w konsekwencji również niewłaściwy dobór i ustosunkowanie się do pracowników magazynowych, a przecież wiadomo, że o wyniku działania decyduje człowiek i odpowiedni dobór ludzi.

Przy takim traktowaniu sprawy pracowników magazynu nie pomogą żadne, nawet wzorowo opracowane schematy i instrukcje, jeżeli wykonawcy nie będą stali na odpowiednim poziomie.

Trudno jednak mówić o doborze odpowiednich ludzi, jeżeli jeszcze często wyrażany jest pogląd, że najbardziej istotną i wystarczającą kwalifikacją na magazyniera jest wyłącznie jego wypróbowana uczciwość, wobec tego te „spokojne" stanowiska mogą być powierzane zasłużonym emerytom. Oczywiście uczciwość odgrywa bezspornie poważną rolę przy ocenie kwalifikacji kandydata, lecz kierować się tylko tą cechą byłoby bardzo nierozsądnie. Należy pamiętać o tym, że w każdym racjonalnie zorganizowanym przedsiębiorstwie, bez względu na jego wielkość, magazyn nie może być, tak jak dawniej, tylko biernym dystrybutorem zakupywanych materiałów między stanowiska pracy. Musi on być wciągnięty do czynnego udziału w cyklu produkcyjnym i działać na odcinku materiałowym zgodnie z ustalonym planem ogólnozakładowym i w narzuconym mu rytmie.

Rozpatrując zatem działalność magazynu pod tym nowym, właściwym kątem widzenia musimy ustalić, jaki jest zakres działania magazynu i obowiązki magazyniera.

Jednym z podstawowych zadań magazynu, jako komórki, w której zapoczątkowuje się cykl produkcyjny, jest zaopatrywanie wszystkich stanowisk pracy, w terminach ustalonych w planie produkcji, w materiał wymaganej jakości i w ściśle oznaczonej ilości. Należyte wypełnienie tego zadania zapewnia równomierny przebieg wykonania planu, eliminuje przestoje urządzeń z braku materiałów i pozwala uniknąć zaburzeń w rytmie produkcyjnym, które powodują zmniejszanie wydajności i zwyżkę kosztów własnych.

Wspomniano już wyżej, że dostarczony dla produkcji materiał winien ściśle odpowiadać ustalonym warunkom technicznym, gdyż od tego zależy zarówno wysoka jakość wytworu, jak i zmniejszenie ilości braków powstających w cyklu produkcyjnym.

W średnich i dużych zakładach przemysłowych czuwanie nad jakością dostarczonych materiałów należy do obowiązków specjalnego organu tzw. „kontroli technicznej", wobec czego magazynier odpowiada wyłącznie za dokładne stwierdzenie ilości przyjętej.

W zakładach małych, gdzie funkcje nie są tak zróżnicowane, odpowiedzialność za jakość materiału ciąży w znacznej mierze również na magazynierze, który tylko w specjalnych wypadkach korzysta z pomocy nielicznego personelu technicznego, nie rozporządzającego zresztą należycie wyposażonymi laboratoriami badawczymi. Dlatego też od magazyniera małego zakładu należy wymagać lepszej znajomości materiałoznawstwa, niż ma to miejsce w zakładach większych.

Poza niezbędną skrupulatnością przy ustalaniu ilości dostarczonych materiałów oraz choćby elementarną znajomością procedury przy reklamacjach, do walnych zadań magazyniera należy dbałość o należyte i racjonalne przechowanie powierzonych jego opiece materiałów.

Pod pojęciem **przechowanie** rozumieć należy zapewnienie każdej pozycji materiałowej takich warunków składowania, przy których nie ulegnie on przez okres pozostawania na składzie zarówno zmianom jakościowym, zmniejszającym jego wartość użytkową wskutek zachodzących zmian fizycznych lub chemicznych, czy wskutek uszkodzeń mechanicznych, jak również zmianom ilościowym, spowodowanym np. wyciekaniem, wyparowaniem lub kradzieżą.

Z zagadnieniem przechowania wiąże się również kwestia należytego wykorzystania pozostającej do dyspozycji powierzchni względnie przestrzeni magazynowej, przez przemyślane i planowe rozmieszczenie materiału w pomieszczeniach magazynowych (placach, szopach, budynkach).

Dbając o należyte wykorzystanie miejsca i właściwe rozmieszczenie można osiągnąć oszczędności zarówno na kosztach magazynowania, jak i na kosztach robocizny związanej z transportowaniem materiałów.

Czynności, które pokrótce zostały wymienione, dotyczą technicznej strony magazynowania; równolegle jednak na magazynierze ciążą obowiązki organizacyjno-administracyjne, związane z organizacją pracy w magazynie, rachunkowością materiałową i kontrolą. Znaczenie ich dla gospodarki magazynowej jest równie ważne jak i zagadnienia grupy pierwszej, gdyż od należytego ich rozwiązania zależy sprawność funkcjonowania magazynów.

Zapoznawszy się już w ogólnych zarysach z zadaniami nowoczesnego magazynu i jego powiązaniem z innymi funkcjami zakładu przemysłowego należy zadania te dokładnie określić dzieląc je na cztery grupy, obejmujące:

1) zadania organizacyjne,
2) zadania administracyjne,
3) technikę magazynowania,
4) kontrolę.

I. ZADANIA ORGANIZACYJNE

Do obowiązków magazyniera należy ustalanie podziału pracy pomiędzy poszczególnych pracowników oraz opracowywanie w myśl obowiązujących przepisów regulaminu magazynowego, jak również szczegółowych instrukcji wykonawczych. Jest to niezbędne nawet w małych zakładach, bo dzięki tym instrukcjom określa się wyraźnie zakres pracy i odpowiedzialności każdego pracownika.

Opierając się na instrukcjach magazynier przydziela pracę poszczególnym pracownikom. Instrukcje te regulują również stosunek magazynu do pozostałych komórek organizacyjnych zakładu, ustalając sposób przyjmowania i wydawania materiałów, rodzaj, obieg i sposób wypełniania poszczególnych dokumentów, znajdujących zastosowanie w gospodarce magazynowej itp.

Do zadań organizacyjnych zaliczyć należy również opracowywanie norm zapasów dla poszczególnych pozycji materiałowych w oparciu o ustalone normy zużycia oraz okresy czasu, upływające między zamówieniem a dostawą.

Poza tym magazynier, o ile dysponuje kilkoosobowym zespołem powinien rozbudzić w nim inicjatywę racjonalizatorską odnośnie techniki przechowywania transportu i współdziałać przy rozwijaniu współzawodnictwa w zakresie gospodarki magazynowej.

II. ZADANIA ADMINISTRACYJNE

Do tej grupy zaliczyć należy wszelkie czynności, związane z ewidencją materiałową, która — prowadzona bieżąco bez zaległości — winna wykazać każdorazowo stan materiałów znajdujących się na składzie oraz wskazywać miejsce przechowywania. Wszelkie informacje o stanie zapasów winny być udzielane tylko na podstawie tej ewidencji, gdyż w ten sposób uniknie się oceniania remanentów „na oko", co — przy braku odpowiedniego porządku w składowaniu — może doprowadzić do przykrych nieporozumień i zbędnego zakupu materiałów znajdujących się w dostatecznej ilości na składzie.

Zadaniem dobrze prowadzonej ewidencji materiałowej powinno być również wykrywanie materiałów, znajdujących się w nadmiarze, tzn. w ilościach przekraczających normalne zapotrzebowanie zakładu, jak również „martwych zapasów" zwanych również potocznie „materiałami niechodliwymi". Pod tą nazwą rozumie się materiały, które nie znajdują zastosowania

w zakładzie. Zgłaszanie tego rodzaju zapasów do upłynnienia umożliwi zmniejszenie środków obrotowych lokowanych w zapasach materiałowych.

III. TECHNIKA MAGAZYNOWANIA

W tej grupie ująć należy te czynności magazynu, które związane są z obrotem materiałowym, utrzymaniem magazynów i bezpieczeństwem. Obowiązki magazyniera podane są w szeregu punktów zamieszczonych poniżej:

a) przestrzeganie terminowości i prawidłowości rozładunku,

b) dokonywanie zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i w oparciu o obowiązującą dokumentację odbioru materiałów, jak również sporządzanie odnośnych dowodów przychodowych,

c) stałe i systematyczne przeglądanie znajdujących się na składzie zapasów dla zapobieżenia stratom, jakie mogą wyniknąć z uszkodzenia materiału w okresie magazynowania,

d) układanie materiałów zgodnie z ustalonym planem rozmieszczenia ich przy jak najlepszym wykorzystaniu miejsca, oraz należyte konserwowanie,

e) przestrzeganie, aby partie materiałów wydawane były w kolejności ich wpływu do magazynu dla uniknięcia strat, jakie mogą wyniknąć ze zbyt długiego pozostowania materiału na składzie,

f) wydawanie materiałów może być dokonywane wyłącznie na podstawie odpowiednich, przewidzianych instrukcją dokumentów. Dokumenty te winny być podpisane przez osoby upoważnione do dysponowania materiałem. Na dokumentach tych, wystawionych w dwóch egzemplarzach, magazynier stwierdza swym podpisem ilość wydaną, przy czym na oryginale odbiorca winien potwierdzić otrzymanie wykazanej na dokumencie ilości materiału,

g) dostarczanie przez pracowników magazynu (o ile jest to przewidziane organizacją wewnętrzną zakładu) żądanych materiałów na stanowisko pracy,

h) nadzór nad stanem pomieszczeń i urządzeń magazynowych oraz pisemne zawiadomienie kierownictwa zakładu o konieczności dokonania napraw,

i) przestrzeganie porządku i czystości w pomieszczeniach magazynowych,

j) przestrzeganie instrukcji bezpieczeństwa i higieny pracy oraz odpowiednie pouczanie personelu w celu zapobieżenia wypadkom,

k) przestrzeganie instrukcji o zabezpieczaniu przeciwpożarowym oraz ścisłe nadzorowanie ich wykonania.

IV. KONTROLA.

W tej grupie zadań jako główny obowiązek magazyniera wymienić należy przeprowadzanie stałej kontroli ilościowej zapasów, znajdujących się na składzie i porównywanie ich z remanentem wykazanym w ewidencji materjałowej. O wszelkich różnicach magazynier winien zawiadomić niezwłocznie kierownictwo zakładu dla uzyskania decyzji i przeprowadzenia odpowiedniego księgowania w rachunkowości zakładowej. Należy nadmienić, że księgowy zakładu, niezależnie od kontroli przeprowadzanej przez magazyniera obowiązany jest do systematycznego srpawdzania zgodności stanu zapasów z remanentami, wykazywanymi w księgowości materiałowej.

W niektórych systemach organizacyjnych na magazyniera włożony jest również obowiązek czuwania nad prawidłowym zużyciem materiałów pod względem ilościowym. Odbywa się to w ten sposób, że dla każdego miejsca zużycia sporządzony jest wykaz ilościowy materiałów, jakie mogą być przez nie pobrane. Z chwilą, gdy ilość ustalona zostanie wyczerpana, magazyn może odmówić realizacji kwitu rozchodowego. Wydanie może nastąpić dopiero po dodatkowym zaakceptowaniu żądania przez kierownika zakładu lub osobę przez niego upoważnioną.

USPRAWNIENIA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ MAGAZYNIERA

Wobec tego, że magazynier ponosi odpowiedzialność za powierzone jego pieczy materiały, przysługuje mu prawo decydowania przy doborze personelu pomocniczego, jak również stawianie uzasadnionych wniosków o zwolnienie poszczególnych osób. Może on również żądać odpowiedniego zabezpieczenia pomieszczeń składowych w sposób gwarantujący ich bezpieczeństwo.

Magazynier ma prawo uczestniczenia przy przeprowadzaniu kontroli powierzonego mu magazynu. W razie stwierdzenia usterek może on udzielić wyjaśnień, które zamieszcza się w protokóle.

Magazynier ponosi osobistą odpowiedzialność materialną za wszelkie braki ilościowe i uszkodzenia powierzonych mu materiałów, o ile nie były one wywołane siłą wyższą lub czynnikami, których nie mógł on przewidzieć, względnie w porę im przeciwdziałać.

Odpowiada on również za wszelkie straty, będące wynikiem omyłek przy przyjmowaniu lub wydawaniu materiałów, jak również za przyjęcie materiałów nieodpowiednich jakościowo, o ile nie żądał opinii personelu fachowego, zwłaszcza jeżeli wady materiału były widoczne.

Inż BOLESŁAW KAMIŃSKI

Normy techniczne odbioru i wskaźniki użyteczności mydła

Od dość dawna istniały próby zaopatrzenia towarów we wskaźnik, będący miernikiem ich użyteczności. Chodziło o to, ażeby nabywca produktu, towaru: hurtownik, detalista czy konsument mógł oprzeć się na jakichś konkretnych wskaźnikach, na jakichś zasadniczych cechach, charakteryzujących jakość produktu pod kątem jego wartości konsumpcyjnej, a więc jego bezpośredniej użyteczności konsumpcyjnej.

Ogólnikowe, lapidarne określenie, że produkt jest dobry albo zły, nie rozwiązuje kwestii jego właściwej oceny. Spróbujmy zatem rozpatrzeć to zagadnienie na płaszczyźnie produkcji — najpierw od strony producenta, a następnie — konsumenta.

Współczesny producent powinien dostatecznie orientować się w krytycznej ocenie wartości produktu, jego znormalizowanych cechach własności — norm przedmiotowych i jego określonych cechach właściwości — wskaźniku bezpośredniej użyteczności konsumcyjnej.

W obecnym układzie powiązań organizacyjnych, rynek handlowy nie ma jeszcze bezpośredniego wpływu na korekturę jakości produktu, towaru, gdyż: centrale handlowe, hurtownie, detaliczne punkty sprzedaży produktu, jak również i konsumenci przeważnie nie orientują się w skomplikowanych fizyko-chemicznych elementach norm technicznego odbioru produktu, jakimi posługuje się w jego ocenie producent wyszkolony technicznie.

Najwyższy — zresztą czas, ażeby różnego rodzaju „pseudo-luksusowe produkty" przestały zalewać rynek krajowy i czas, ażeby w związku z tym, ocenę produktu oprzeć na jakichś stałych, obowiązujących kryteriach.

Departament Przemysłu Miejscowego dokonał pierwszego wyłomu i to na odcinku tłuszczowo-woskowym artykułów chemicznych (mimo, że państwowy przemysł kluczowy jest bardziej dysponowany do przepracowania tych zagadnień), ustalając łącznie z recepturami normy techniczne odbioru produktu w dziale past do podłóg i do obuwia oraz zobowiązał dyrekcje przemysłu miejscowego do ich stosowania.

Wróćmy jednak do naszego zagadnienia i zilustrujmy je przykładem. Zagadnienie to musimy postawić na szerszej płaszczyźnie zainteresowań i wydobyć niektóre momenty, pozornie nieistotne, a jednak praktycznie ważkie w ocenie wartości produktu. Przede wszystkim chodzi nam o zwrócenie uwagi fachowców na konieczne i szybkie rozwiązanie tego problemu.

Jako przykład weźmy pod uwagę produkcję mydła.

Przypuśćmy, że jeden z zakładów opracowując zagadnienie nowego typu asortymentu mydeł, pisze... „odnośnie produkcji mydła toaletowego bez olejku kokosowego komunikujemy, że wyprodukowaliśmy próbki, które przesłaliśmy do laboratorium X, celem zbadania.

Przesłane mydło choć nie odpowiada warunkom technicznym, które przewidują w jego składzie 18% olejku kokosowego, a którego w nim nie ma, według załączonego orzeczenia laboratorium nie posiada szkodliwych domieszek i dalej... przygotowaliśmy naszą fabrykę do uruchomienia produkcji mydła toaletowego bez olejku kokosowego od dnia... łączna produkcja miesięczna wyniesie... ton miesięcznie. Prosimy o zezwolenie uruchomienia omawianej produkcji". Załącznik — analiza mydła toaletowego laboratorium X.

Dla zrozumienia całości zagadnienia cytujemy dosłownie tekst analizy chemicznej i orzeczenia owego laboratorium, na podstawie których w/w zakład doszedł do wniosku, że mydło toaletowe jest co najmniej dobre i że można go produkować w skali masowej. Cytujemy wyniki badania: „Mydło toaletowe — wynik badania był następujący: opakowanie — zwykły papier, cechy zewnętrzne — 2 kawałki mydła barwy pomarańczowej i zielonej wagi netto 95 i 93 g, zawartość kwasów tłuszczowych — 81,60% — 81,90%, wolnych alkalii nie stwierdzono, ciężkich metali zdrowiu szkodliwych — nie stwierdzono. Orzeczenie: Nadesłane do zbadania 2 kawałki mydła odpowiadają przepisom".

Jak wynika z pisma zakładu i dołączonej analizy laboratorium, za podstawę w ocenie wartości mydła toaletowego a zatem i jego przydatności dla celów kosmetycznych, wzięto pod uwagę jedynie trzy parametry — określone na drodze fizyko-chemicznej. Są to: 1) zawartość kwasów tłuszczowych, 2) zawartość wolnych alkalii i 3) brak ciężkich metali zdrowiu szkodliwych.

Należałoby zastanowić się, czy wymienione parametry istotnie w wystarczającej mierze rozwiązują zagadnienie oceny wartości mydła toaletowego, przeznaczonego dla tak specjalnych celów, jak kosmetyczne.

Ponieważ na razie nie mamy polskich norm na mydło toaletowe [1]) (a więc mydło kosmetyczne), o jego jakości nie będą więc stanowiły wyłącznie parametry alkaliczności metali ciężkich ale porównawczo i kontrolnie — oprzemy się na normach radzieckich z roku 1941. Są to: norma GOST 436-41 zatwierdzona przez Wszechzwiązkowy Komitet Norm z dnia 28.III 1941 r.,

obowiązująca na terenie Związku Radzieckiego od dnia 1.VI 1941 r. Metodykę badań podaje odrębna norma GOST 780-41, zatwierdzona przez Wszechzwiązkowy Komitet Norm z dnia 19.V 1941, obowiązująca od dnia 1.VI 1941 r.

Norma na mydło toaletowe GOST określa go technicznie w następujący sposob: „Mydło toaletowe pilotezowane — produkt mechanicznej obróbki, wysuszony, perfumowany, barwionych lub nie barwionych wysokogatunkowych mydeł jędrnych, składających się w zasadzie z soli sodowych kwasów tłuszczowych i żywicznych. Wytwarzane są pod różnymi nazwami w zależności od zapachu i zabarwienia". Innymi słowy — są to wysokiego gatunku mydła rdzeniowe, jędrne, przeważnie wysuszone w postaci strużyn a potem ugniatane, przeprowadzone przez pilotezę itd., których domieszkę stanowią jedynie barwniki i pachnidła.

Warunki techniczne GOST podają 4 wskaźniki prób organoleptycznych oraz 7 wskaźników prób fizyko-chemicznych, którym ma odpowiadać badane mydło toaletowe.

Pierwsze określają: konsystencję, formę mydełek, kolor i zapach. Drugie — dopuszczalną a ściśle określoną zawartość, wyrażoną w procentach: kwasów tłuszczowych, tłuszczu niezmydlonego, substancyj nie ulegających zmydleniu, wolnych zasad żrących, węglanów alkalicznych, kwasów tłuszczowych, liczbę jodową, stopień pienistości.

Należy przyznać, że oceniając porównawczo, mydło toaletowe zakładu, w stosunku do wskaźników norm G.O.S.T.-u i w oparciu o analizę danego laboratorium, nie będzie można dużo powiedzieć na podstawie tylko tejże analizy o własnościach i właściwościach tego mydła, a zatem i jego użyteczności dla celów kosmetycznych. Tym bardziej nie można oprzeć pełnej oceny mydła toaletowego na jednym kryterium, że ...., nie posiada szkodliwych domieszek".

Zaznaczamy, że określenie własności jakiegoś ciała czy produktu jest zasadniczo czymś innym jak określenie jego właściwości. Dwa produkty mogą mieć te same własności chemiczne, ale inne — specyficzne właściwości. Wyjaśnimy to niżej na przykładzie.

Przyjmując za podstawę w ocenie wartości mydła toaletowego wyniki analizy danego laboratorium, przeanalizujemy przede wszystkim wartość jej samej.

1) Określenie ogólne zawartości kwasów tłuszczowych w cyfrach 81,60 i 81,90 nie podaje pełnego obrazu realnej wartości w wykorzystaniu zużytego do produkcji tłuszczu. Ponieważ nie przeprowadzono odrębnych oznaczeń na zawartość tłuszczu niezmydlonego, substancyj nie ulegających zmydleniu, wolnych kwasów tłuszczowych, które w sumarycznym zestawieniu analitycznym weszły jednak do cyfr 81,60 i 81,90, przeto nie wiemy ile jest aktywnie związanych w mydle kwasów tłuszczowych, gdyż tylko takie a nie inne mają techniczną wartość w produkcie.

Podkreślanię tylko potencjału liczbowego zawartych w mydle kwasów tłuszczowych, bez względu na ich formę związania (jak to się zwykle propaguje), nie stanowi jeszcze o wydajności mydła w jego użyciu, gdyż na wydajność mydła i jego wskaźnik użyteczności wpływają nadto inne wartości o których poniżej.

Należy pamiętać, że (niezależnie od wartości użytych surowców i procentowości kwasów tłuszczowych w mydle) nawet stosunkowo mały procent niezmydlonych tłuszczów i niezmydlających się substancyj zawartych w mydle, wpływa wybitnie ujemnie na zdolność pienienia, a zatem zmniejsza jego wskaźnik wydajności.

Odpowiednia zdolność pienienia mydła odgrywa poważną rolę w usuwaniu tłuszczu i brudu. Zdolność pienienia jest specjalnie brana pod uwagę i w normach, niekiedy w różny sposób wyraża się technicznie, jak np.: liczbą pienienia.

Ustalenie zawartości wolnych alkaliów jest momentem bardzo ważnym, przy czym jak wskazuje praktyka, najlepsze mydła toaletowe zawierają około 0,035% alkaliów, które nawet w tej ilości mogą wywołać podrażnienie wrażliwej skóry.

Na marginesie zagadnienia alkaliczności należy zaznaczyć, że tak zwane mydła neutralne okazały się również szkodliwe, o ile skład recepturalny i stosunek poszczególnych surowców nie był należycie przepracowany a wprowadzone surowce odpowiednio, chemicznie oczyszczone. Np. nadmiar olejku kokosowego, przetłuszczenie mydła tłuszczem ulegającym w czasie rozkładowi (zjełczeniu), zawartość wolnych kwasów tłuszczowych i inne: wszystko to ma wpływ na wartość mydła kosmetycznego.

Producent znakomicie orientuje się i bez analizy, kiedy dodał do mydła sole metali ciężkich albo trujące, jak: związki arsenu, miedzi, ołowiu, rtęci, uranu, siarczku baru, wielosiarczki alkaliczne itd., które ustawa polska wylicza jako trujące i niedopuszczalne w użyciu do mydeł toaletowych.[2])

W praktyce przyjęto, że nieznane mydła toaletowe (a także i zwykłe gospodarcze), bada się nie na sole trujące, ale na innego rodzaju wypełniacze, jak: skrobie, białka, chlorek sodu, szkło wodne i inne, którymi zwykle naładowane są tańsze mydełka toaletowe i gorsze mydła gospodarcze.

Należy zauważyć, że normy zagraniczne, a także projekt normy polskiej, będącej w opracowaniu, na mydło toaletowe, nie przewidują tego rodzaju „trujących" analiz, w ocenie wartości mydełek. Zresztą można by z powodzeniem, ale bezużytecznie badać na cały szereg

trujących substancyj „zdrowiu szkodliwych“ (np. na barwniki i inne) podejrzewając, że znajdują się one w każdym mydełku.

Współczesnego producenta winny interesować nie tylko wszystkie parametry fizyko-chemiczne, jakie określają w normach pewien taki a nie inny typ produktu, o takich czy innych własnościach i właściwościach, ale także metody badań laboratoryjnych, które są również odrębnym przedmiotem norm.

Różne metody badań laboratoryjnych mogą dać różne wyniki analityczne a zatem i różne wnioski końcowe. Stąd też celem uzyskania dokładnych, jednolitych, identycznych wyników; również metody badań i kontroli laboratoryjnej podlegają zarówno obowiązującym normom krajowym jak i międzynarodowym, konwencjonalnym umowom.

Dla przykładu zacytowano normę GOST 780-41 jako normę specjalną, wydaną drukiem jako odrębną jednostkę bibliograficzną, traktująca wyłącznie o metodach badań laboratoryjnych — w przedmiocie mydła toaletowego.

Nie zamierzamy oczywiście omawiać własności mydeł toaletowych, gdyż to nie jest naszym zamiarem. Chcielibyśmy tylko w pobieżnej ocenie „podstaw“, na której oparto twierdzenie o pełnej przydatności mydła do celów kosmetycznych wykazać, że owe 3 parametry są nie wystarczające do oceny, omawianego mydła. Schemat analizy laboratoryjnej należałoby uzupełnić dodatkowymi wskaźnikami, jak to wynika z układu G.O.S.T.-u 346,41, posługując się w analizie, również znormalizowaną metodą badań.

Odpowiednio ustalone, opracowane normy techniczne produktu, względnie jak nazwaliśmy je nieco szerzej — normy techniczne odbioru produktu, łącznie z dokładnie opracowaną recepturą, mogą dać pełny obraz własności i właściwości danego produktu, a więc jego jakości i użyteczności.

Tylko w tym sensie ujęte zagadnienie, w metodzie i środkach kontroli, oparte o sprawne i dokładnie pracujące laboratorium chemiczne, może ustalić dokładną wartość artykułu chemicznego.

Dokładne, laboratoryjne przepracowanie problemu ma swoje specjalne znaczenie dla ustalenia jakości produktu, szczególnie gdy zamierzamy rzucić go po raz pierwszy w świat na zdobycie rynku, a nadto gdy chcemy, ażeby przez jego legalizację w departamencie czy innej centrali zyskał legitymację solidnego artykułu.

Jakże więc podejść do zagadnienia oceny wskaźnika użyteczności?

W rozpatrywaniu istoty norm, względnie form technicznych odbioru produktu i istoty wskaźnika użyteczności, należy pamiętać, że: nie są to pojęcia identyczne. Normy techniczne odbioru produktu jako część składowa normy przedmiotowej, określają jego własności, zaś wskaźnik użyteczności jest niejako liczbowym obrazem cech właściwości, służącym do oceny porównawczej przydatności produktu, w sensie jego bezpośredniej użyteczności.

Normy techniczne odbioru produktu, jak wspomniałem, nie pokrywają się z pojęciem wskaźnika użyteczności, a to z uwagi na inne podstawy przyjęte przy technicznej normalizacji.

Początkowo wskaźnik użyteczności opierał się na metodzie tradycyjno-konwencjonalnej, ignorując ściśle pomiary w znaczeniu naukowym i dopiero później sięgnięto do innych metod i do prac laboratoryjnych. Ale i tu przyjęto inne metody badań zakładając, że punktem wyjściowym będzie ustalanie tych wartości, od których w praktyce zależy użyteczność danego artykułu. Zatem metoda opracowań tych wskaźników musi być taka, ażeby ich ustalenie odbyło się wśród warunków doświadczalnych, identycznych lub analogicznych, wśród jakich zaznaczy się ich użyteczność w praktyce.

Nawiążmy do przykładu. Każdemu producentowi mydeł twardych, gospodarczych, 62%, znane są Normy Polskie dotyczące tego produktu. Są to polskie normy na mydło do prania PN/C-7701 z marca 1949 r. Do nich należą tzw. normy związane PN/C-04203 i PN/C-04202, których na razie jeszcze nie opracowano i nie ogłoszono drukiem.

Norma Polska PN/C-07701 określa i charakteryzuje jakość produktu, jego własności a częściowo tylko i w bardzo nieznacznym stopniu jego właściwości; ale ta norma konkretnie podaje szereg elementów opisowych, szereg wskaźników fizyko-chemicznych tworzących zamkniętą w sobie całość oceny mydła.

Mamy zatem już pewien stały system kontroli, pewną ustaloną w metodzie badań ocenę produktu i jego normalizację.

Aktywnym składnikiem mydła do prania jest tłuszcz użyty do jego produkcji. Jeżeli ten tłuszcz nie został całkowicie zmydlony, a tylko częściowo, to mydło o tyle będzie miało użyteczność mniejszą, o ile pozostało w nim jeszcze tłuszczu niezmydlonego.

Stąd też użyteczność mydła do prania powinna być oceniona wg jego aktywności, to jest według jego siły do prania, a wynik tej aktywności powinien być określony wskaźnikiem użyteczności, zrozumiałym dla każdego a więc i dla niechemika.

Przy opracowaniu wskaźnika użyteczności należy za podstawę przyjąć tezę, że mydło jest tym użyteczniejsze, im mniej (wagowo) zużywa się przy oczyszczaniu jakiegoś, ściśle określonego zabrudzonego obiektu.

Jeżeli w pewnych, ściśle określonych warunkach prania (np. przy temperaturze 25° C, twardości wody 15° wg stopni niemc.) wypierzemy 1 m² odpowiednio zabrudzonej (również w sposób ścisły) szmaty dziesięcioma gramami mydła i dla tej „siły prania“ przyjmiemy wskaź-

nik użyteczności 100, to wskaźnik użyteczności każdego innego mydła do prania określi się wzorem:

$$(K)u = 100 \cdot \frac{10}{w}$$

gdzie w — oznacza wagę zużytego mydła
(K)u — oznacza wskaźnik użyteczności.

Wskaźnik użyteczności (K)u niższy od cyfry 100, na przykład 87, będzie charakteryzował mydło o mniejszej aktywności, a zatem i tańsze w ocenie.

W tym wypadku wskaźnik użyteczności jest funkcją jednej zmiennej wartości, to jest wartości (w), ale może też być funkcją kilku zmiennych — zależnych od charakteru produktu.

Jak widzimy z naprowadzonego produktu, wskaźnik użyteczności ma ocenić wartość produktu, towaru, w sposób prosty, dla każdego zrozumiały. Stąd też wskaźnik użyteczności towaru ma duże znaczenie w nauce stosowanej, jaką jest towaroznawstwo, które ma oddać usługi bezpośrednie nie tylko sprzedawcy ale i konsumentowi.

Jakkolwiek istnieje tendencja do szybkiego wprowadzania jednolitych norm, opracowanych przez Polski Komitet Normalizacyjny i obowiązujących w całej rozciągłości na terenie kraju (na to przecież opracowuje się normy), to jednak w obecnym okresie usprawnień organizacyjnych i technicznych, wskaźnik użyteczności produktu miałby duże znaczenie w umowach handlowych, obowiązując obie strony, a więc producenta i dystrybutora do stosowania tego rodzaju pomiarów w ocenie jakości i użyteczności produktu.[3])

Jeżeli zaś chodzi o stosunek wskaźnika użyteczności do norm technicznych odbioru produktu to wskaźnik użyteczności powinien być integralną, nieodłączną częścią składową tych norm — warunkujących w ten sposób pełną ocenę produktu odnośnie jego własności i właściwości.

Przed fachowcami otwiera się nowy dział racjonalizatorstwa. Setki artykułów chemicznych oczekują pierwiastkowych opracowań — norm przemiotowych, norm technicznych i wskaźników użyteczności produktów.

Inż. MIECZYSŁAW GALECKI

Kilka słów o masach plastycznych

Eksploatacja surowców naturalnych w naszym kraju odbywa się w sposób planowy, a celem jej jest podniesienie stopy życiowej mas pracujących i obrona pokoju. Wiadomo jednak, że na odcinku takich właśnie surowców, jak metale i drewno, mamy trudności wynikające, czy to z powodu słabego w okresie przedwojennym potencjału przemysłu hutniczego, czy też na skutek naturalnego ubytku powodowanego wyczerpaniem źródeł surowca naturalnego.

W miarę jednak wyczerpywania się zasobów surowców naturalnych, potrzebnych do rozlicznych celów przemysłowych, nieustępliwa myśl ludzka szuka nowych dróg, nowych rozwiązań dla zaspokojenia potrzeb przemysłu — w postaci surowców syntetycznych. Zagadnienie wykorzystania surowców syntetycznych, przede wszystkim mas plastycznych, jest problemem, który w naszym przemyśle nie jest dotąd w należytym stopniu doceniany i nie jest właściwie rozwiązany.

Zakłady drobnej wytwórczości, borykające się częstokroć z trudnościami na odcinku zaopatrzenia w wyroby hutnicze i drewno, mogłyby w znacznym stopniu ułatwić sytuację na tym odcinku stosując wszędzie tam, gdzie jest to dopuszczalne ze względów technicznych — masy plastyczne, jak bakelit, galalit, trolit, trolitul i wiele innych. Szczególne zastosowanie winny znaleźć masy plastyczne w produkcji przedmiotów osobistego użytku i w produkcji okuć budowlanych, produkcji mebli. Masy plastyczne są materiałem, na którym w znacznym stopniu oprzeć się mogą nasi konstruktorzy maszyn i urządzeń.

Podstawowym składnikiem mas plastycznych są „żywice syntetyczne". Powstają one przez łączenie się mniejszych cząsteczek substancji w cząsteczki ogromne, składające się z wielu tysięcy atomów. Skład chemiczny tej substancji nie zmienia się w czasie reakcji. Jest to tak zwana polimeryzacja, która przebiega na skutek działania światła, tempertury oraz określonych katalizatorów (substancji, których obecność powoduje, albo przyspiesza reakcję).

Żywice syntetyczne tworzą się także przez kondensację prostych substancji chemicznych. Proces ten polega na łączeniu się cząsteczek jednej lub dwóch substancji przy jednoczesnym wydzielaniu H_2O, HC.

Najważniejszym źródłem surowców dla otrzymania żywic syntetycznych są produkty pochodne węgla, jak smoła węglowa, koks, gaz wodny, z których w wyniku dalszych procesów otrzymujemy masy plastyczne.

Podstawowym surowcem dla produkcji plastyków jest także ropa naftowa oraz niektóre związki występujące w przyrodzie w stanie naturalnym, jak celuloza, białka, żywica naturalna, kauczuk i inne.

W związku z ogromną różnorodnością mas plastycznych pod względem własności i olbrzy-

mią gamą możliwości ich stosowania, istnieją różne sposoby przetwarzania ich na półfabrykaty i gotowe wyroby. Jedną jednak z najbardziej rozpowszechnionych metod przetwórstwa plastyków jest prasowanie w formach, stosowane z reguły w zakładach drobnej wytwórczości.

Zakłady przemysłu miejscowego w niewielkim tylko stopniu zajmują się wytwarzaniem samego tworzywa (galalit) i dlatego dla nas najbardziej interesujący jest problem przetwarzania plastyków na półwyroby i wyroby gotowe.

Omawiając zagadnienie prasowania należy stwierdzić, że nie wszystkie masy plastyczne mogą być przetwarzane w fabrykaty. Najszersze zastosowanie mają te prasujące się masy plastyczne, które można prasować w gorących formach, z równoczesnym zastosowaniem ciepła i ciśnienia. Drogą prasowania możemy otrzymać z materiałów plastycznych wyroby o skomplikowanych kształtach, posiadające bardzo cenne właściwości fizykomechaniczne i bardzo szerokie możliwości praktycznego zastosowania we wszystkich gałęziach gospodarki narodowej.

Opracowując niniejszy szkic nie starałem się podać materiału, którego opanowanie wymagałoby teoretycznego przygotowania, technologia bowiem surowców syntetycznych jest zagadnieniem wymagającym takiego przygotowania. Ważne jest, aby pracownicy naszego przemysłu patrząc np. na popielniczkę bakelitową, rozumieli chociażby w zarysie historię jej powstania.

Stosowanie mas plastycznych musi być szeroko spopularyzowane. Nasi przodujący robotnicy, technicy, inżynierowie powinni rozbudzić w sobie większe niż dotychczas zainteresowanie dla możliwości stosowania tych mas.

Szkic niniejszy zapoczątkuje serię artykułów, w których omówimy kolejno zastosowanie różnych odmian plastyków i możliwości rozszerzenia tej dziedziny produkcji w naszej gałęzi przemysłu.

Szkolenie zawodowe

ZYGMUNT SERKOWSKI

Kształcenie zawodowe dorosłych w Planie Sześcioletnim

Realizacja Planu 6-letniego wymaga dopływu kadr specjalistów oraz wykwalifikowanych robotników.

W okresie sześciolecia konieczne jest dostarczenie dla potrzeb gospodarki narodowej 790.000 wykwalifikowanych robotników, z tego 660.000 o kierunku technicznym.

Szkoły zawodowe I stopnia pokryją zapotrzebowanie na około pół miliona, resztę zaś tj. blisko 200.000 robotników już pracujących należy przeszkolić i udoskonalić ich kwalifikacje zawodowe.

Istnieją różne formy zdobywania kwalifikacji zawodowych i ich uzupełnienia przez robotników dorosłych już pracujących i urlopowanych w tym celu z pracy oraz przez robotników mających dopiero rozpocząć pracę w charakterze sił niewykwalifikowanych. Wymienić tu trzeba wszelkiego rodzaju kursy szkoleniowe, których celem jest:

1. przysposobienie do pracy dorosłych, jeszcze nie zatrudnionych w danej gałęzi przemysłu, handlu itp.,
2. przygotowanie do zajęcia określonego stanowiska w zakładzie pracy.

Kursy można podzielić na: przysposabiające, kwalifikacyjne I i II stopnia oraz przygotowujące specjalistów w pewnej wąskiej dziedzinie pracy (tzw. kursy specjalizujące). Kursy te prowadzone są na różnych poziomach: i tak na poziomie niższym prowadzone są kursy przysposabiające kształcące robotników przyuczonych. Na poziomie średnim prowadzone są kursy kwalifikacyjne I i II stopnia, przygotowujące pracowników kwalifikowanych w różnych specjalnościach. Warunkiem przyjęcia na taki kurs jest odpowiednia praktyka zawodowa.

Wreszcie na poziomie wyższym prowadzone są kursy specjalizujące, na których kształcą się pracownicy nadzoru technicznego różnych specjalności, administracji przemysłowej i handlu oraz wysunięci robotnicy, przygotowani w ten sposób do pracy na nowopowierzonych im stanowiskach kierowniczych.

Kursy odbywają się w zasadzie przy zakładach pracy. Programy ich oraz czas trwania są ustalone przez departamenty szkolenia zawodowego ministerstw gospodarczych, kursy zaś o specjalnym znaczeniu dla potrzeb gospodarki narodowej winny być oprócz tego zatwierdzone przez Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego (kursy wyższe).

Poza kursami organizowanymi przez zakłady pracy, organizowane są kursy centralne, w Ośrodkach Szkolenia Zawodowego, na które zakłady pracy delegują swych pracowników. Na kursach tych robotnicy, poza nauką, otrzymują bezpłatne pomieszczenie i wyżywienie.

Kandydaci na kursy są typowani przez zakłady pracy lub też mogą zgłaszać się sami do referentów, którzy zatrudnieni są w zjednoczeniach a także przy większych zakładach pracy.

Nową formą szkolenia krótkofalowego, opartą o bogate doświadczenia szkolnictwa zawodowego w Związku Radzieckim są kursy technikum, które zaczynają się rozwijać w wielu zakładach pracy w Polsce. Na kursach tych przodownicy pracy i racjonalizatorzy zaznajamiają robotników bez odrywania ich od warsztatu pracy ze swymi osiągnięciami w zakresie doskonalenia metod pracy. Czas trwania kursu technikum wynosi 40 godzin i obejmuje następujące zagadnienia:

1. bezpieczeństwo i higiena pracy,
2. czytanie rysunku zawodowego,
3. technika zawodu,
4. ćwiczenia warsztatowe.

Kursy tego typu usprawniają w następstwie pracę całej załogi i dają możność większego wykorzystania maszyn i narzędzi, przy jednoczesnym podnoszeniu kwalifikacji zawodowych robotników.

Sieć kursów organizowana w ubiegłym roku przy już istniejących zakładach pracy i zakładach nowobudujących się wykazała wielkie nasilenie. Było ich przeszło 3.000. Zwłaszcza kursy przy nowobudujących się zakładach zabezpieczają kadrę dla danej gałęzi przemysłu: np. organizowanie kursów przy budowie Nowej Huty wykazało, że robotnicy zatrudnieni przy budowie wyrażają chęć pracy w hucie po jej uruchomieniu. Ten przykład wskazuje na potrzebę szerokiego zastosowania kursów szkoleniowych dla niezatrudnionych jeszcze w danej gałęzi przemysłu a pracujących przy budowie nowych zakładów przemysłowych.

W pierwszym i drugim kwartale br. w przemyśle ciężkim przeszkolonych zostało na kursach najwięcej energetyków, elektryków sieciowych, ślusarzy, monterów, w górnictwie — rębaczy, w przemyśle lekkim — włókniarzy, poza tym uruchomione zostały kursy bezpieczeństwa i higieny pracy w hutnictwie i górnictwie.

Aby przykładowo wykazać na jak szeroką skalę prowadzone jest szkolenie kursowe, podajemy, że centralne zarządy przedsiębiorstw, centrale handlowe i inne instytucje jedenastu różnych przemysłów podległych Ministestwu Przemysłu Ciężkiego zorganizowały w roku 1950 ponad 1.000 kursów różnego rodzaju, przeszkalając na nich ogółem przeszło 40.000 osób.

Poszczególne ministerstwa gospodarcze przy organizowaniu sieci kursów dążyć będą niewątpliwe do określenia stopnia kwalifikacji, jakie dają wspomniane kursy, przy jednoczesnym opracowaniu siatki płac dla tych, którzy po kursie wykonywać będą określone czynności w danym zawodzie.

Drugą formą zdobywania kwalifikacji zawodowych przez dorosłych pracujących i urlopowanych z pracy są szkoły zawodowe I i II stopnia.

Nowy system szkolnictwa zawodowego dla dorosłych pracujących umożliwia wstąpienie do szkoły zawodowej I stopnia bez formalnego świadectwa ukończenia 7 klas szkoły ogólnokształcącej, jak to miało miejsce w ub. roku szkolnym, a w zasadzie decyduje wynik egzaminu wstępnego. Pozwoli to wielu robotnikom, wybitnym fachowcom, którzy w ustroju kapitalistycznym nie mieli możności ukończenia szkoły podstawowej, ale własnym wysiłkiem zdobywali odpowiedni zasób wiedzy ogólnej i fachowej, na dalsze kształcenie się. Ukończenie szkoły zawodowej a tym samym zdobycie drogi do awansu zawodowego zabezpieczy dopływ robotników wykwalifikowanych do przemysłu.

Centralnemu Urzędowi Szkolenia Zawodowego podlegają szkoły zawodowe I i II stopnia dla dorosłych, o różnych kierunkach szkolenia. Należy wymienić takie szkoły, jak: budowlane, hutnicze, chemiczne, energetyczne, administracyjno-handlowe i wiele innych. Niektóre spośród nich mają własne internaty dla robotników urlopowanych.

Ogółem w roku szkolnym 1949/50 uczęszczało do szkół przeszło 15.000 dorosłych. Byli to w większości dorośli pochodzenia robotniczego i chłopskiego (60%). Nauka dla pracujących trwa 5 dni w tygodniu (soboty są wolne).

Rozwój sieci szkół dla dorosłych, poza wyżej wymienionymi szkołami I stopnia obejmuje również i technikum dla urlopowanych z pracy. Do takiego technikum przyjmowani są dorośli robotnicy w wieku od 24 do 35 lat. Winni oni mieć co najmniej 5-letnią praktykę zawodową oraz ukończone 7 klas szkoły podstawowej. Technikum znajduje się w Bytomiu, Łodzi, Bydgoszczy, Krośnie, Zabrzu i Gliwicach. Technikum obejmuje kierunki: górniczy, hutniczy, metalowy, włókienniczy, chemiczny, spożywczy i naftowy. Kandydatów zgłaszają zakłady pracy. O przyjęciu do technikum decyduje egzamin wstępny. W tym celu pożądane jest, aby zakład pracy przed zgłoszeniem kandydatów do technikum przeszkolił ich na kursie wstępnym zorganizowanym we własnym zakresie.

Na naukę do technikum tego typu kierowani są przede wszystkim kandydaci, którzy wykazują wybitny stopień uspołecznienia, cieszą się dodatnią opinią organizacji politycznych lub społecznych, jako wartościowi i ofiarni członkowie. Jako przykład posłużyć może technikum dla dorosłych w Bytomiu, gdzie kształcą się znani przodownicy pracy: Franciszek Apryas, górnik odznaczony orderem Budowniczego Polski Ludowej, Rudolf Bugdoł, odznaczony Złotym Krzyżem Zasługi, rębacz kopalni „Śląsk" Eryk Cyroń, odznaczony Złotym Krzyżem Zasługi, górnik z kopalni „Makoszowy" — Listowiak, młodzieżowy przodownik pracy, Franciszek Witek, z Gdańskiej Dyrekcji Przemysłu Miejscowego i wielu innych. Wszyscy oni po ukończeniu technikum otrzymają tytuł technika. Do technikum w Bydgoszczy skierowani zostali następujący pracownicy przemysłu miejscowego: Paweł Grobelny z DPM — Łódź, Kazimierz Rosiński z DPM — Poznań i Antoni Trembczyk z DPM — Pruszków.

Coraz częściej spotykaną formą szkolenia zawodowego bez odrywania robotników i pracowników umysłowych od warsztatów pracy, jest szkolenie drogą korespondencyjną. Wystarczy nadmienić, że w r. szkolnym 1949/50 szkoleniem korespondencyjnym objętych było 17.000 osób, w większości pochodzenia robotniczego i chłopskiego, zaś w Planie 6-letnim liczba kształcących się tą drogą wyniesie przeszło 50.000 csób.

W jaki sposób odbywa się szkolenie drogą korespondencyjną? Kieruje nim powołana w tym celu instytucja pod nazwą Państwowe Technikum Korespondencyjne — w skróceniu PTK. Prowadzi ono naukę na dwóch poziomach: a) poziom średni I stopnia, b) poziom średni II stopnia.

Na obu poziomach prowadzone są wydziały: mechaniczny, chemiczny, administracyjno-handlowy i elektrotechniczny. Na poziomie II stopnia istnieje poza tym wydział włókienniczy. Nauka polega przede wszystkim na samodzielnej pracy ucznia otrzymującego od PTK materiały naukowe (skrypty), po przerobieniu których zdaje on ćwiczenia i egzaminy. Samodzielną pracę ułatwiają poradnie Państwowego Technikum Korespondencyjnego, które znajdują się we wszystkich miastach wojewódzkich, przy Dyrekcjach Okręgowych Szkolenia Zawodowego.

Czas trwania nauki na I-stopniu wynosi dwa lata, na II stopniu — dwa i pół. Co pół roku uczniowie zdają egzamin pisemny i ustny w poszczególnych poradniach Państwowego Technikum Korespondencyjnego. Po przerobieniu całego programu odbywają się egzaminy końcowe przed specjalnymi komisjami państwowymi.

By zostać przyjętym na poziom średni I stopnia należy przedstawić świadectwo ukończenia 7 oddziałowej szkoły ogólnokształcącej, oraz najmniej 3-letniej praktyki zawodowej. Natomiast przy przyjmowaniu na poziom średni II stopnia — wymagane jest ukończenie 9-klas szkoły ogólnokształcącej lub równorzędne wykształcenie zawodowe oraz 3-letnia praktyka w przemyśle lub handlu.

Zgłoszenia kandydatów przyjmują wszystkie poradnie Państwowego Technikum Korespondencyjnego w całej Polsce.

Ukończenie jednego z wydziałów technicznych Państwowego Technikum Korespondencyjnego daje te same uprawnienia co szkoły zawodowe odpowiednich poziomów. A więc po ukończeniu szkoły o poziomie średnim I stopnia absolwenci otrzymują kwalifikacje uprawniające ich do pracy w nadzorze technicznym, w charakterze mistrzów fabrycznych, laborantów, kreślarzy oraz pomocy technicznej. Po ukończeniu szkolenia na poziomie średnim II stopnia — absolwenci otrzymują uprawnienia techników.

Poprzez kursy zawodowe, szkoły I i II stopnia (technikum zawodowe) i korespondencyjne, dorośli robotnicy i pracownicy umysłowi mają możność zdobywania awansu zawodowego, a jednocześnie pomnażać się będą kadry wykwalifikowanych robotników i techników, potrzebnych do realizowania wielkich zadań Planu 6-letniego, planu dobrobytu i rozwoju kulturalnego całego narodu.

Z zakładów pracy

Wrocław pisze o swoich pracownikach

Henryk Walczak jest energiczny i żywo biega po Stolarni Mechanicznej należącej do PM we Wrocławiu. Wszędzie go pełno. Co chwila wbiega do klejarni, gdzie od miesiąca został brygadzistą i gdzie pracownicy bez przerwy zasypują go pytaniami: „Walczak, na ile centymetrów mają być te drzwi" „Walczak, a może by tak te okładziny dać podwójnie?" „Walczak, fornier się kończy." Niestrudzony Walczak znów wybiega do magazynu, aby materiał dostarczyć na czas i aby robota nie czekała. Po drodze wpada do Szczapy — przewodniczącego rady zakładowej — zapytać, jak wygląda sprawa wentylatorów, które pracownicy stolarni mieli sami instalować po godzinach służbowych. Wentylatory, szczególnie w maszynowni,

są niesłychanie potrzebne. Ludzie się skarżą, że pył drapie w gardło.

Walczak wie o tym najlepiej, bo jeszcze w zeszłym miesiącu był stolarzem maszynowym i w ciągu trzech miesięcy wyrabiał na swojej frezarce średnio 270% normy. Zmontował i zastosował wyciąg do trocin. Został przodownikiem. Teraz przeniesiono go na brygadzistę do klejarni.

Nie wiadomo jak wypadnie punktowanie we współzawodnictwie. Teraz jest już przecież zależny od całej swojej brygady. Ale nie narzeka Przeciwnie jest dumny z awansu. Pracuje przeszło dwa lata, przywiązał się do swego zakładu, zależy mu na tym, aby „robota szła", będzie brygadę uczył, podciągał. Wyniki muszą być dobre; punktacja, jeśli nawet początkowo spadnie, to potem się wyrówna. Walczak ufa, że „wszystko będzie dobrze".

Z zapałem pokazuje nam pracę swej brygady składającej w tej chwili szafy. Zrobić zwykłe drzwi szafowe nie jest tak łatwo, jakby się pozornie zdawało. Robotnicy pracują starannie. Nad wszystkim czuwa mistrz stolarski **Matejczuk.** W lipcu — mówi z dumą **Stanisław Szczap** (po raz drugi wybrany przewodniczącym rady zakładowej) — brakarze zaliczyli do pierwszego gatunku 100% naszej produkcji.

Gorzej niestety wyglądało wykonanie planu lipcowego. Wykonaliśmy go tylko w 82% — opowiada dalej Szczap. Powód był doprawdy denerwujący: nie mieliśmy zamków do szaf. Pozornie bagatela, a jednak nie mogliśmy roboty wykonać. Często zdarza się, że surowca zasadniczego mamy pod dostatkiem, a robota kuleje z powodu braku dodatków, np.: kleju, gwoździ itp. Ale nie „dajemy się". Zależy nam bardzo, aby plan roczny skończyć 30 września. Dyrektor naczelny stale o tym przypomina.

Władysław Kmiecik — dawny pracownik fizyczny, obecnie referent personalny stolarni — też ma swoje kłopoty. — Wciąż zmieniają się ludzie. Tu leży przyczyna, że tylko 60% pracowników przystąpiło do współzawodnictwa.

Nie każdy robotnik tak podchodzi do pracy jak Walczak, Kmiecik czy Szczap, którzy mówią, że nie najważniejsze są zarobki, ważna jest możliwość zwycięstwa we współzawodnictwie, droga do awansu i wybicia się — a potem to już i zarobki wzrosną i satysfakcja będzie duża i zadowolenie, że przecież „coś" się w życiu zrobiło, że do czegoś się doszło. A do rezultatów dochodzi się tylko wytrwałością i zdrowym roboczym uporem,

Wanda Janelli

Zarządzenia i konferencje

Zarządzenia Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

z dnia 11 lipca 1950 r. (Znak TE5A — 00 —1) w sprawie realizowania pomysłów racjonalizatorskich i usprawnień.

W celu zapewnienia upowszechnienia usprawnień, dokonywanych w zakładach pracy i ogłoszonych przez Urząd Patentowy RP Departament Techniki Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego ustala, co następuje:

Jednostki, podległe bezpośrednio Ministerstwom, w terminie do 14 dni od daty niniejszego pisma okólnego, zlecą kierownikom wszystkich podległych sobie zakładów pracy — pod odpowiedzialnością, o której mowa w p. 2:

a) skompletowanie w ciągu 3 miesięcy od daty zlecenia, wszystkich wydanych przez Urząd Patentowy RP opisów usprawnień, nadających się do wprowadzenia w kierowanych przez nich zakładach.

b) zrealizowanie i uruchomienie najdalej w ciągu 8 miesięcy od daty niniejszego pisma okólnego wszystkich usprawnień, mogących przynieść korzyść zakładowi pracy.

c) abonowanie opisów i stałe wykorzystywanie usprawnień w miarę pojawiania się ich opisów.

Kierownicy zakładów pracy winni niewykonania poleceń, o których mowa w p. 1, lit. a, b, c — pociągnięci zostaną do odpowiedzialności służbowej.

Wicedyrektor Departamentu Techniki.

inż. Ignacy Bursztyn.

Ogólnopolska konferencja dyrektorów naczelnych dyrekcyj państwowego przemysłu miejscowego

W dniu 30.IX. br. odbyła się w Łodzi ogólnopolska konferencja dyrektorów naczelnych Państwowego Przemysłu Miejscowego, zwołana przez Centralny Urząd Drobnej Wytwórczości.

Tematem konferencji były: analiza wykonawstwa planów produkcyjnych ubiegłych 3 kwartałów i omówienie realizacji planu w IV kwartale br., wykonawstwo inwestycji w 1950 r., planowanie produkcji w 1951 r. ze szczególnym uwzględnieniem rozszerzonego asortymentu artykułów pierwszej potrzeby; zagadnienia kapitalnych remontów w 1951 r., i normy pracy.

Z Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości

W dniu 7 września 1950 roku odbyło się zebranie ogólne pracowników Centralnego Urzędu Drobnej Wytwórczości, na którym dyr. biura planowania Br. Woźniak wygłosił referat pt.: „Plan 6-letni Drobnej Wytwórczości".

Dyskusję podsumował prezes CUDW A. Żebrowski. Zebrani pracownicy CUDW postanowili pracą i podniesieniem jej dyscypliny, oszczędnością zużycia materiałów biurowych, dokładnością i terminowością — wytyczalną i kontrolowaną przez narady wytwórcze przyczynić się do przedterminowego wykonania planów roboczych.

K. L.

Dział socjalny

„Co to są wczasy lecznicze"

Termin „wczasy lecznicze" nie zawsze jest całkowicie zrozumiały i wywołuje wiele nieporozumień. Ustalmy więc przede wszystkim, że wczasy lecznicze, to urlop spędzony w uzdrowisku, podczas którego pracownik przeprowadza leczenie o charakterze zapobiegawczym i leczniczym.

Ponieważ leczenie ambulatoryjne na koszt ubezpieczalni podczas wczasów leczniczych musi być racjonalnie stosowane, aby dało pozytywne wyniki, instytucje ubezpieczeń społecznych uznały, że dwutygodniowy okres leczenia, po którym bezpośrednio następuje powrót do pracy, jest niewystarczający. Wobec tego ubezpieczeni, skierowani na wczasy lecznicze przez komisję lekarsko-społeczną przy ubezpieczalni, przebywają w uzdrowisku 2 tygodnie na koszt Funduszu Wczasów Pracowniczych przy CRZZ, zaś koszty 3 tygodnia pobytu pokrywa właściwa ubezpieczalnia.

Bezpłatne leczenie i zabiegi podczas całego okresu wczasów leczniczych zapewnia ubezpieczalnia, która ponadto, w niektórych wypadkach, udziela pracownikowi zwolnienia od pracy na 4 tydzień wypoczynku, spędzany już w miejscu zamieszkania.

Kiedy zatem można wykorzystać wczasy lecznicze? Pracownicy umysłowi mogą je odbywać jedynie w ramach przysługującego im ustawowo 4-tygodniowego urlopu, zaś pracownicy fizyczni spędzają na wczasach leczniczych również okres 2-tygodniowego rocznego urlopu taryfowego zaś 3-ci dodatkowy tydzień przebywają w uzdrowisku na koszt i na podstawie zaświadczenia ubezpieczalni, przy czym za ten tydzień przysługuje im zasiłek sanatoryjny.

Należy rozróżniać pojęcie „wczasy lecznicze" od leczenia sanatoryjnego, które ubezpieczeni otrzymują niezależnie od wczasów i uprawnień urlopowych w wypadkach, wymagających tego rodzaju kuracji. Osoby, skierowane na leczenie sanatoryjne, mogą być uznane za niezdolne do pracy na okres tego leczenia i nie ponoszą żadnych kosztów, związanych z podróżą do sanatorium i 4-tygodniowym pobytem w uzdrowisku.

Na nieco odmiennych zasadach uregulowane są wczasy lecznicze specjalne (przeciwgruźlicze, przeciwpylicowe i przeciwgośćcowe), przyznawane również jedynie w okresie urlopu. Ubezpieczeni nie ponoszą jednak żadnych wydatków, związanych z pobytem w uzdrowisku podczas tego typu wczasów i pokrywają jedynie koszt dojazdu i taksy klimatycznej.

Akcja wczasów leczniczych, rozwija się z każdym rokiem i jest coraz bardziej ceniona przez świat pracy, a CHZZ wraz z ZUS dążą do nadania jej coraz bardziej masowego charakteru.

w.j.

Sanatorja uzdrowiskowe dla robotników i ich rodzin

Sanatoria zdrojowiskowe, dostępne przed wojną dla nielicznej grupy osób dobrze sytuowanych materialnie, zostały po wyzwoleniu udostępnione ludności pracującej, a przede wszystkim robotnikom i chłopom. Pracownicy fizyczni, którzy w okresie sanacyjno-kapitalistycznym nie mogli zwykle nawet marzyć o leczeniu sanatoryjnym chorób serca, przewodu pokarmowego, gośćca czy ischiasu, obecnie mają do swej dyspozycji 80% ogólnej liczby miejsc w sanatoriach własnych Zakładu Ubezpieczeń Społecznych i w sanatoriach kontraktowanych przez ZUS. Ponad 3.000 robotników w takich uzdrowiskach, jak Krynica, Iwonicz, Ciechocinek, Kudowa, Połczyn, Cieplice, Świeradów i Duszniki.

Ubezpieczalnie Społeczne kierują ubezpieczonych pracowników fizycznych na 4-tygodniowe leczenie w sanatoriach zdrojowiskowych w ramach kontyngentu miejsc, przydzielonych

poszczególnym ubezpieczalniom. Przedłużenie okresu leczenia w uzdrowiskach następuje w uzasadnionych przypadkach na wniosek lekarza sanatorium.

Leczenie w sanatorium zdrojowiskowym ma na celu przywrócenie sił i zdolności do pracy osobom, których stan zdrowia nie stanowi niebezpieczeństwa dla otoczenia, a przy różnych kwalifikacjach leczniczych i wskazaniach zdrowotnych, pierwszeństwo przy otrzymaniu skierowania na leczenie w sanatoriach zdrojowiskowych przysługuje przodownikom pracy, normalizatorom, racjonalizatorom i działaczom społecznym.

Dla udostępnienia leczenia sanatoryjno-zdrojowiskowego jak najszerszym rzeszom pracowniczym, korzystanie z tego leczenia przez członków rodzin ubezpieczonych zostało ograniczone wyłącznie do sezonu jesienno-zimowego, tj. do okresu między 1 listopada a 30 kwietnia. W okresie tym dla członków rodzin zarezerwowano 1/5 ogółu miejsc, przeznaczonych w sanatoriach dla osób uprawnionych do świadczeń z ubiezpieczenia chorobowego. Ograniczenie to konieczne przy wciąż jeszcze zbyt małej ilości sanatoriów zdrojowiskowych, ma na celu zapewnienie leczenia w uzdrowiskach przede wszystkim tym, których wysiłek twórczy stanowi dla społeczeństwa największą wartość.

W miarę dalszej rozbudowy naszych uzdrowisk, przewidzianej w planie 6-letnim, zarówno sami ubezpieczeni, jak i ich rodziny będą mogli korzystać z uzdrowisk w coraz szerszym zakresie. w.j.

Racjonalizatorstwo

Racjonalizator Karasiński

Technik bud. Bonawentura Karasiński pracujący w charakterze kierownika OWI w DPM-Szczecin przy budowie kombinatu korkowo-drzewnego na Gumieńcach zauważył, że używane dotychczas na budowie kobyłki drewniane są niewygodne w użyciu, nietrwałe i niewygodne w transporcie (w terminologii urządzenie takie nazwane jest „kozłem").

Kozioł metalowy w porównaniu ze stosowanym dotychczas powszechnie drewnianym, znamienny jest tym, że:

1) umożliwia łatwą i szybką zmianę wysokości pomostów w jednym i drugim kierunku. Przy pomoście ułożonym na kozłach drewnianych, należy w takich wypadkach nadbudować drugie piętro (pomost na pomoście) lub demontować górne piętro, co wymaga pewnego nakładu robocizny, a co gorsze — te prymitywne operacje załatwiane są najczęściej przez robotników wykwalifikowanych, ponieważ właściwa ich praca doznaje przerwy wskutek konieczności zmiany poziomu pomostu;

2) kozioł metalowy wykonany z kątowników lub z rurekżelaznych i całkowicie spawany jest konstrukcjąniezwykle prostą i jest niewątpliwie lżejszy —szczególnie, jeżeli chodzi o piętrową konstrukcję drewnianą, podtrzymującą pomost;

3) kozły metalowe, jako znacznie lżejsze i niejako składane, jeżeli chodzi o wysokość, wymagają mniejszej objętości, niż odpowiedni zespół kozłów drewnianych — stąd dogodniejszy i tańszy ich transport;

4) znacznie większa trwałość kozłów metalowych zapewnia tym urządzeniom dogodne warunki amortyzacji.

Walka o plan 6-letni — to walka o pokój!

Rośnie racjonalizatorstwo w fabryce wyrobów drzewnych w Bytowie

Od chwili, kiedy Fabryka Wyrobów Drzewnych w Bytowie została upaństwowiona, życie jej zmieniło się i posunęło naprzód. Przyczyniło się do tego w dużej mierze współzawodnictwo i racjonalizatorstwo.

Ostatnio została ulepszona tokarka, na której toczy się, a zarazem szlifuje popielniczki; maszyna odciążyła pracę ręczną. Z drugiej maszyny, która pozornie nie nadawała się tylko na złom, skonstruowano tokarkę, która toczy i szlifuje trzonki.

Przy szlifierkach tarczowych zostały zrobione zabezpieczenia. Prace inwestycyjne przy rozbudowie zakładu są wykonywane systemem gospodarczym i pomimo trudności, załoga nie rezygnuje z przeprowadzenia remontów i dalszej rozbudowy zakładu.

W fabryce został przeprowadzony kurs dla analfabetów.

Wszyscy pracownicy — analfabeci ukończyli kurs z dobrym wynikiem. Robotnikom bardzo zależy na rozwoju sportu w zakładzie. Niestety brak sprzętu. Palącą sprawą jest też zorganizowanie oddziału straży pożarnej. Szkolenie straży musi być przeprowadzone ideowo i fachowo.

Zakład czeka na fundusze i mundury z Dyrekcji PM.

Feliks Sady
korespondent zakładowy

Świdwin w pracy

W małym miasteczku Świdwinie, komnaty starego zamku piastowskiego z XIV wieku przemienione zostały na jasne sale wykładowe, w których kształci się młodzież robotniczo-chłopska.

Mieści się tu Liceum Mechaniczne, Fabryka Mebli i Stolarnia Mechaniczna. Wyszkolone w tych zakładach kadry uzupełnią kadry zakładów produkcyjnych.

Przykładem takim jest 20-letni pracownik **Jerzy Jankowski,** który rozpoczął pracę w fabryce jako dozorca, a po ukończeniu kursów mechanicznych pracuje w charakterze wykwalifikowanego maszynisty, osiągając 120 procent normy.

Władysław Lisowski, stolarz, w stertach złomu odnalazł uszkodzoną maszynę stolarską tzw. wczepiarkę. Przy pomocy działu mechanicznego dokonał jej remontu. Zdała ona egzamin celująco. Wykwalifikowany robotnik, który ręcznie wykonywał zaledwie 20 sztuk części meblowych, po zastosowaniu wczepiarki wyrabia 180 sztuk w tym samym czasie.

Lisowski według własnego pomysłu zbudował również piłę tarczową ze starych części maszynowych.

Jan Ziółkowski (mówimy o nim jeszcze w innym miejscu) wspólnie z tymże Lisowskim, kosztem wolnych godzin po pracy, w niedziele i święta usprawnili pracę piły wahadłowej w zakładzie, która obecnie przeciera dziennie 7 m^3 tarcicy zamiast 3 m^3.

Nic dziwnego, że załoga składająca się z takich pracowników już w dniu 20 maja mogła zameldować o wykonaniu planu za pierwsze półrocze 1950 r. w 131%.

Słabo natomiast rozwija się życie świetlicowe, ponieważ Związek Zawodowy Pracowników Leśnych i Drzewnych nie okazuje większego zainteresowania zakładem mimo upomnień ze strony podstawowej organizacji partyjnej i rady zakładowej.

Świdwin zatrudnia wielu pracowników z okolicznych gromad, wśród których rada zakładowa i komórka partyjna chciały dążyć do umasowienia sportu. Niestety, dziwna obojętność związku zawodowego, który interesuje się tylko zbieraniem składek wszystko udaremnia — gdyż nie stosuje się on do wskazań i wytycznych IV Plenum PZPR.

W świetlicy zakładowej wiszą afisze propagandowe uśmiechniętych sportowców — robotników radzieckich. Nasi pracownicy nie tracą nadziei, że i oni wzorem kolegów radzieckich będą mogli trenować.

Życie załogi Fabryki Mebli w Świdwinie to jeszcze jeden dokument walki o Pokój i Socjalizm.

E. Podolski

Z FABRYKI CHEMICZNEJ „KLEJŻEL" W BRZEZIU

W Brzeziu nad Odrą (DPM — Gliwice) współzawodnictwo rozwija się pomyślnie. Współzawodniczący otrzymali nagrody w wysokości 10.000 zł, a **Jan Proszalik** zdobył srebrną odznakę przodownika pracy.

Wiążąca się z ruchem współzawodnictwa — dyscyplina pracy stoi w naszym zakładzie b. wysoko.

Stefan Piela
Pracownik fabryki

ROBOTNIK KIEROWNIKIEM FABRYKI

Tow. Kazimierz Żurkowski został skierowany przez komitet powiatowy PZPR z dn. 1 sierpnia br. na stanowisko kierownika wytwórni wyrobów metalowych „Żelazo — Chrom" w Wolbromiu.

Kazimierz Żurkowski urodził się 6.I.1922 r. w Wolbromiu. Po odbyciu praktyki ślusarskiej w okresie 1937 — 1940, już z dyplomem czeladniczym, wyjeżdza do Krakowa do pracy w charakterze ślusarza. Następnie pracuje kolejno w fabryce wyrobów gumowych „Wolbrom" w Wolbromiu i Chorzowie. Od 1946 r. otrzymuje pracę w fabryce Żelazo-Chrom, gdzie dochodzi przez stanowisko majstra, kierownika produkcji aż do stanowiska kierownika fabryki.

Roman Konieczny
Wolbrom

Z BIAŁEJ KRAKOWSKIEJ

Dla uczczenia Polskiego Kongresu Pokoju przewodnicząca rady zakładowej Bronisława Rusek, zwołała zebranie zakładu nr 1 i 2 na którym apelowała do zebranych o podjęcie zobowiązań.

Wnioski składali: Jadwiga Bajer, Kubas, Herta, Haziuk i tow. Juszczel i Władysław Zieliński.

Większością głosów postanowiono zrealizować trzy wnioski:

1) Załogi odpracują 2 godziny w jedną sobotę we wrześniu,
2) Za pieniądze uzyskane dzięki tej pracy zakupić będzie można stroje i instrumenty dla zespołu artystycznego orkiestry,
3) Załogi zakładów nr 1 i 2 przystąpią do międzydyrekcyjnego współzawodnictwa.

FABRYKA KARTONAŻY „PRIMAX" — BĘDZIN WYKONAŁA PLAN ROCZNY PRZEDTERMINOWO

Dnia 2 września 1950 r. będzińska fabryka kartonaży „Primax" wykonała przedterminowo roczny plan. Załoga fabryki składająca się w 90% z kobiet rozumiejąc zadania stawiane przez plan sześcioletni i potrzeby odbudowy Państwa podjęła wiele zobowiązań związanych ze Świętem Kobiet, Czynem Pierwszomajowym, 22-lipca i apelem kopalni „Wieczorek" na kongres pokoju.

Szczególnie wzorowa dyscyplina pracy, oszczędności w materiale, racjonalne wykorzystanie maszyn oraz właściwa ich konserwacja przyczyniła się do przedterminowego wykonania rocznego planu produkcji.

Patriotyzm załogi silniejszy jest od wszystkich trudności. Wypowiedzi poszczególnych pracowników, że pod przewodnictwem PZPR wywalczymy stały pokój, jest najlepszą odpowiedzią wszystkim podżegaczom do nowej wojny.

„Naprzód pod hasłem Pokój i Socjalizm" jest naszym codziennym apelem do pracy.

Wacław Szymczyk

NIEMCZA PODDAJE REWIZJI PRZESTARZAŁE NORMY

Pracownicy zakładu w Niemczy DPM — Wrocław. Stefan Skoniecki, Stanisław Przednowek, Władysław Makuch i kilku innych wystąpili do rady zakładowej o zwołanie zebrania w sprawie rewizji przestarzałych norm.

Rada zakładowa uznając słuszność żądań zwołała zebranie na dzień 7 września rb. Na zebraniu została wyłoniona komisja, do której weszli Czesław Malawko — z montażowni szkieletów piecowych, Tadeusz Pelc — z brygady sztanc, Stanisław Przednowek i Stefan Skoniecki z montażu szaf, Franciszka Rubik, Maria Stępień z działu malowania łóżek i szaf.

Rewizja norm, dokonana przez tę komisję zwiększy wydajność produkcji, a tym samym przyśpieszy wykonanie Planu Sześcioletniego.

Józef Dudek
Korespondent z Niemczy

ROBOTNICY SAMI PLANUJĄ

Dnia 10 września w Fabryce Obuwia w Krośnie odbyła się narada wytwórcza, na której omawiano plan na 1951 r.

Pracownicy sami dawali wytyczne do sporządzenia planu, co potwierdza fakt, że nowa Polska socjalistyczna jest budowana dzięki inicjatywie ludzi pracy.

Na tejże samej naradzie wybrano komisję, która wystąpi do władz o zwrot dawnego przedwojennego lokalu F-ki Obuwia. Może wreszcie otrzymamy obiecany już od roku lokal.

Wanda Świdrak
Korespondent zakładowy
Krosno

BRYGADY MŁODZIEŻOWE ZMP OSIĄGAJĄ DOBRE WYNIKI

W Zakładach Mechanicznych Nr 2 w Ostródzie (DPM — Olsztyn) pracują dwie brygady młodzieżowe ZMP przy produkcji urządzeń ochronnych dla przemysłu drzewnego i metalowego.

We współzawodnictwie dwóch brygad Jana Olszki i Stanisława Szymańskiego zwyciężyła ta ostatnia osiągając przeciętnie 190% normy.

Młoda brygada St. Szymańskiego uzyskała dzięki temu dość wysokie zarobki dochodzące do 26.000 zł. Poza tym pracownicy tej brygady przedstawieni zostaną do premiowania z funduszu współzawodnictwa.

Stanisław Szymański
Korespondent zakładowy
Ostróda

WIĘCEJ ZAINTERESOWĄNIA...

W obszernym jednopiętrowym budynku na terenie Białej Krakowskiej uruchomiono (grudzień 1949 r.) międzyfabryczne przedszkole dla dzieci pracowników przemysłu miejscowego.

Lokal jest obszerny, składa się z sali zabaw, sali zajęć, kącika przyrodniczego; jest kuchnia, łazienka, szatnia. Dom stoi w dużym ogrodzie.

Irena Dębiec, wykwalifikowana wychowawczyni ma pod opieką 45 dzieci pracowników. Wyżywienie dzieci składa się ze śniadania. obiadu, podwieczorku.

Zdawało by się, że wszystko wygląda jak najpomyślniej, ale zainteresujmy się jeszcze ogrodem otaczającym dom i urządzeniem wnętrza.

Ogród jest dość duży, ale rosną w nim zamiast jarzyn i kwiatów — same chwasty. Zaledwie na 3 czy 4 grządkach dzieci posadziły kwiaty i jarzyny.

Wyrośnięty dziko żywopłot nie dopuszcza światła. Płot otaczający ogród od strony ulicy należało by zmienić na siatkę, zniknęłyby na pewno wówczas w ogrodzie pokrzywy.

A teraz zajrzyjmy do wnętrza. W dniu otwarcia przedszkola był tu aparat radiowy i dwa głośniki, miały być szafy na akta, zabawki i miało być biurko i stoliki pod akwarium i radio.

Dziś radia nie ma, bo zostało wypożyczone przez DPM na kolonie. Zabawki leżą zakurzone na piecu, oknie i po kątach. Fabryka Szczotek i Pędzli „Sennewaldt" nie mogła wykonać szaf, ponieważ nie posiadała odpowiedniego drzewa.

Zlecenie na wykonanie sprzętów zostało przekazane innej firmie w Krakowie, która również nie wywiązała się jeszcze z przyjętego zobowiązania.

Czyżby Wydział Socjalny DPM-Kraków i Inspektorat Szkolny w Białej, instytucje, które są powołane do czuwania nad wychowaniem i zdrowiem dziecka przestały interesować się tym przedszkolem?

Józef Mrowiec
Korespondent zakładowy
Biała Krakowska

Rozmowa z czytelnikami

Do wszystkich Dyrekcji PM — Dyrekcje, które wysyłają do redakcji odbitki i sprawozdania z protokołów, proszone są o wysyłanie odbitek czytelnych.

T. Marszałek — korespondent Ośrodka Przemysłu Drzewnego w Jaworzynie Śląskiej, DPM — Wrocław.

Notatka „Niepokój nocy w Jaworzynie Śląskiej" — ze względu na swą treść nie mającą nic wspólnego z życiem fabryki przemysłu miejscowego została przekazana do dziennika wrocławskiego, z prośbą do redakcji o zamieszczenie.

DPM — Jelenia Góra — co zrobiono u Was w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy od ostatniej konferencji (3.VIII.50 r.)? Czy uzupełniono w zakładach sprzęt przeciwpożarowy?

Fabryka Maszyn w Dziwiszowie — Czy upłynniliście już złom w zakładzie?

Ob. M. Ch. DPM — Jelenia Góra — Jeżeli nie możecie chwilowo otrzymać dla zakładu gaśnic przeciwpożarowych zastosować należy środki zastępcze w postaci beczek z wodą, wiader do wody, piasku. Wspominacie o trudnościach przy zdobywaniu fachowców. Należy szkolić kadry. Każdy zakład musi przystąpić do przeszkolenia najzdolniejszych pracowników.

Zakłady Garncarsko - ceramiczne w Bolesławcu. Redakcja chciałaby dowiedzieć się jak zorganizowaliście załogę młodzieżową ZMP, jak również i otrzymać informacje o wynikach współzawodnictwa wprowadzonego w zakładzie. Dowiadujemy się, że sprawy socjalne nie zostały rozwiązane z braku inicjatywy ze strony Rady Zakładowej, która nie potrafi wykorzystać funduszu akcji socjalnej.

Dlaczego nie zwrócicie się o pomoc do dyrekcji w Jeleniej Górze? Redakcja czeka na odpowiedź.

Przędzalnia „Przyszłość", DPM — Jelenia Góra. Czy odlewnia „Barcinek" przysłała Wam wreszcie zamówione 4 koła zębate?

Jak przedstawia się sprawa oddanych do naprawy w Olszynach rusztów do pieca centralnego ogrzewania, Uważamy, że półtora roku w zupełności wystarczy na naprawę. Dlaczego nie interweniujecie poprzez Podstawową Organizację Partyjną lub Radę Zakładową?

Fabryka Mebli w Świdwinie, woj. szczecińskie i Załoga Stolarni Mechanicznej w Krajence, woj. koszalińskie.

Redakcja przekazała sprawę braku zainteresowania się Oddziału Związku Zawodowego Pracowników Leśnych i Drzewnych życiem Waszych związków do Centrali związku w Warszawie, ul. Reja 3/5.

Józef Mrowiec, Biała Krakowska. Interesujcie się nadal życiem przedszkola, a o zmianie na lepsze, napiszcie do nas.

Uwaga korespondenci zakładowi. Redakcja czeka na wiadomość, które zakłady wprowadziły czytanie działu technicznego z Ogólnopolskiego Informatora Przemysłu Miejscowego na swoich naradach wytwórczych.

Wysuńcie również swoje propozycje, jakie wiadomości chcielibyście czytać w dziale technicznym.

DPM — Pruszków. Dział Organizacyjny. Sprostowanie dyrekcji w sprawie huta „Przyszłość" w Tłuszczu zostało zgodnie z Waszym życzeniem przekazane Trybunie Ludu w dniu 16.IX.1950 r.

Państwowa Fabryka Maszyn i Armatur Bielsko, Paderewskiego 15.

Korespondent Wasz (nazwisko nieczytelne, prosimy o uzupełnienie) pisze, że macie trudności z brakiem frezarki obwiedniowej, bez której koła zębate potrzebne do produkcji oddawać musicie do zakładu Befama, który wykonuje je nieterminowo, utrudniając Wam przekroczenie planu. Do kogo zwracaliście się w tej sprawie i jaką uzyskaliście odpowiedź? Zawiadomcie nas również, dokąd jeździliście na wycieczkę.

Ob. Włosek — z Fabryki Maszyn i Armatur, Bielsko.

Redakcja prosi o przysłanie opisu (pożądany rysunek) udoskonalonych rusztów do palenisk kuchennych.

Fabryka kartonaży „Primax" w Będzinie. Z przekazanego wycinka gazety dowiedzieliśmy się dopiero teraz (szkoda, że tak późno) o pracy załogi przy sypaniu wału chroniącego obiekt fabryczny od zalewu Czarnej Przemszy i przed ewent. obsunięciem się ściany budynku.

Zużyliście na pracę 744 roboczogodzin. Można pogratulować Wam społecznego podejścia w tej sprawie.

Wyjątki z protokółów narad wytwórczych

Fabryka Szczotek i Pędzli (Biała Krakowska), Paderewskiego 7, tow. Juszczel

„...Podaje w szczegółowych słowach, jak wygląda współpraca w jego zakładzie i jakie mają osiągnięcia. Na codziennych piętnastominutowych odprawach z kierownikiem zakładu rada zakładowa, podstawowa organizacja partyjna, kierownicy poszczególnych działów fabryki omawiają sprawy związane z problemami produkcyjnymi.

Na naradach technicznych rozpatruje się sprawy surowca. Omawia sie szczegółowo sposoby uzyskania go w odpowiedniej ilości i we właściwym czasie. Najważniejszy surowiec w tym zakładzie stanowi szczeć, która jest bardzo trudna do otrzymania, niemniej jednak, dzięki zorganizowanej pracy działu zaopatrzenia zakładu i współpracy z Dyrekcją Przemysłu Miejscowego, wszelkie niedomagania i trudności są pokonywane. Dużą i wydatną pomoc w rozwiązywaniu problemów produkcyjnych uzyskuje zakład dzięki częstym zebraniom egzekutywy podstawowej organizacji partyjnej obu zakładów i naradom całej załogi. Poza tym każdy pracownik ma wgląd we wszystkie sprawy związane z zakładem, dzięki czemu wyzyskuje się coraz więcej chętnych do współpracy nad rozpracowaniem zagadnień produkcyjnych zakładu".

Państwowa Wytwórnia Pasmanterii — Kraków tow. Prześlak

„...Drugim ważnym zagadnieniem w Planie 6-letnim jest wprowadzenie kontroli wykonania planu, i to tak, aby załoga mogła być zaznajomiona z ilością wykonanego planu. Ma to doniosłe znaczenie ze względu na możliwości zastosowania profilaktycznych posunięć w wypadku niedociągnięć". (Tak było w Wytwórni Pasmanterii, kiedy załoga nie miała dostępu do planów; zakład przez dłuższy okres czasu pracował deficytowo sprzedając poniżej cen dawanych przez Centrale).

Właściwa ochrona przeciwpożarowa zabezpiecza mienie państwowe oraz zdrowie i życie robotnika

Co piszą dzienniki o przemyśle miejscowym

Życie Lubelskie nr 218 z dn. 10.VIII w reportażu **„Życie w zakładach pracy w Tarnawatce"** podaje głosy pracowników zakładu drzewnego: „już od kilku miesięcy czekamy na opracowanie nowych norm i wprowadzenie współzawodnictwa pracy".

Autor mówi też, że dużym utrudnieniem w pracy jest nieodpowiednia jakość surowców, z których produkuje się półfabrykaty i gotowe elementy konstrukcyjne. Zamiast sprowadzać surowiec z tak daleka należałoby wykorzystać doskonały materiał w pobliskich lasach tomaszowskich.

Kurier Szczeciński podaje, że przy Dyrekcji Przemysłu Miejscowego w Szczecinie istnieje zespół żywego słowa, który urządza imprezy artystyczne. W sierpniu i wrześniu br. wystąpił w Gryfinie i spółdzielni produkcyjnej Wołczkowo na dożynkach z imprezą „Budujemy stolicę". Dochód przeznaczono na odbudowę Warszawy.

W **Dzienniku Bałtyckim** nr 236 z dn. 28.VIII br. czytamy, że Fabryka Maszyn i Odlewów nr 1 pierwsza w DPM-Gdańsk przystąpiła do szybkościowego skrawania metali.

Projektodawcą jest kierownik techniczny fabryki Bronisław Sokulski, który przy pomocy brygady remontowej Mikulskiego, Szymańskiego i Grześkowiaka w ciągu tygodnia dokonał przebudowy obrabiarki zwiększając jej wydajność o 100%.

Br. Sokulski pracuje obecnie nad zastosowaniem metody szybkościowego skrawania przy wiertarkach.

Życie Olsztyńskie nr 236 podaje przegląd wykonanych zobowiązań przez zakłady dyrekcji PM-Olsztyn w Mrągowie, Wydminach, Reszlu, Iławie i Olsztynie.

Dziennik Zachodni z 8.VIII w reportażu **„Plan musi być zawsze wykonany"** mówi, jak Fabryka Obuwia w Białym Kamieniu przezwyciężała trudności w wykonaniu planu.

Słowo Polskie (A) z dn. 9.VIII br. zamieszcza notatkę pt. **„Wielka pochwała"**, z której dowiadujemy się, że Stolarnia Mechaniczna w Srebrnej Górze zatrudniająca zespół całkowicie wyszkolony przez zakład — oddaje produkcję bez żadnych defektów.

Życie Białostockie nr 237 z dn. 29.VIII br. mówi o białostockich załogach robotniczych i ich walce o lepszą organizację pracy.

Przykładem może być załoga Stolarni Mechanicznej, która w ramach zobowiązań kongresowych wykonała do 1 września pierwszą partię umeblowania dla Akademii Lekarskiej.

Sztandar Ludu z dn. 30.VIII br. w artykule **„Cyfry Wielkiego Planu"** między innymi zwraca uwagę na rozbudowę Fabryki Wag nr 1 w Lublinie w Planie 6-letnim. Obecnie fabryka zdolna jest wykonać tylko dziesiątą część zapotrzebowań nadsyłanych z całego kraju.

Dowiadujemy się, że Fabryka Mebli w Tarnawatce i Fabryka Wag nr 3 w Lublinie zostaną zelektryfikowane.

W artykule **„Załoga fabryki przetworów tłuszczowych Elektra w Koszalinie"**, **Głos Szczeciński** z dn. 15.IX. br. mówi o przystąpieniu załogi do usprawnienia produkcji, stwierdzając potrzebę szkolenia nowych kadr ze specjalnym uwzględnieniem zatrudnienia kobiet, które przodują w pracy. Aktyw robotniczy wskazał na potrzebę poświęcenia uwagi planowaniu wewnątrzzakładowemu i poddaniu rewizji dotychczasowych norm.

NA POMOC LUDNOŚCI WALCZĄCEJ KOREI

Pracownicy wszystkich dyrekcyj przemysłu miejscowego złożyli na pomoc ludności walczącej Korei 236.896 zł, dokumentując jednocześnie swoje stanowisko po stronie słuszności w walce o wolność ludu koreańskiego.

NA ODBUDOWĘ WARSZAWY

Załoga Fabryki Szczotek w Gryfinie (DPM Szczecin), doceniając wysiłki Polski Ludowej, składa na odbudowę Warszawy 14.820 zł.

Redaguje: Komitet redakcyjny
Wydawca: POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE, PPW, Warszawa, ul. Poznańska 15.
Tel. 739-45, 813-20, 813-21, wew. 15.
Adres redakcji: Departament Przemysłu Miejscowego, Warszawa, Flory 3, tel. 7-49-10, 11, 12 w. 1.
Prenumerata i Kolportaż: PPK „Ruch", Warszawa, Srebrna 12.
PKO Katowice nr III-4914. Prenumeratę przesyłać można pod adresem administracji lub przez PKO.
Prenumerata mies. 100 zł, kwart. 300 zł.
Ceny ogłoszeń: 1 str. 50.000 zł, ½ str. 30.000 zł, ¼ str. 15.000, ⅛ str. 7.500 zł. Podanie adresu firmy w spisach 1.000 zł, wkładki kolorowe i okładki o 50% drożej. Za treść ogłoszeń redakcja nie odpowiada.
Druk. LSW Nr 2, W-wa, Skolimowska 5. Zam. 746 z dn. 29.IX.50. Nakład 7.300 B-126693

CZASOPISMA GOSPODARCZE

WYDAWANE PRZEZ

P. P. W. „POLSKIE WYDAWNICTWA GOSPODARCZE"

WARSZAWA, UL. POZNAŃSKA 15

BIULETYN PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO.
Organ urzędowy P.K.P.G. Ukazuje się 2—3 razy w miesiącu. W Biuletynie P.K.P.G. ogłaszane są: uchwały K.E.R.M. i zarządzenia Przewodniczącego K.E.R.M., zarządzenia i inne akty normatywne Przewodniczącego P.K.P.G., instrukcje i pisma okólne Departamentów i Biur P.K.P.G., komunikaty i obwieszczenia P.K.P.G.
Pren.: roczna 2.160.— zł., półr. 1.080.— zł., 1 egz. 60.— zł.
Adres Red.: P.K.P.G. Departament Org.-Prawny, Warszawa, Pl. 3-ch Krzyży 5. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO I-14.000.

EKONOMISTA — kwartalnik.
Organ Polskiego Towarzystwa Ekonomicznego — zajmuje się pogłębioną analizą zagadnień ekonomii politycznej socjalizmu i demokracji ludowej.
Prenumerata: roczna 1.200.— zł., półroczna 600.— zł., cena 1 egz. 350.— zł.
Adres Redakcji: Warszawa, Nowy Świat 49.
Prenumerata i kolportaż: P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO I-14.000.

GOSPODARKA PLANOWA — miesięcznik.
Organ P.K.P.G. — Omawia zagadnienia z metodologii planowania.
Pren.: roczna 3.000.— zł., półr. 1.500.— zł., kwart. 750.— zł., cena 1 egz. 250.— zł.
Adres Redakcji: Warszawa, Pl. 3 Krzyży 5. Pren. i kolportaż P.P.K. „Ruch", Srebrna 12, PKO I-4831.

ŻYCIE GOSPODARCZE — dwutygodnik.
Omawia aktualne zagadnienia gospodarki narodowej i doświadczenia budownictwa socjalizmu.
Pren.: roczna 3.600.— zł., półr. 1.800.— zł., kwart. 900.— zł., cena 1 egz. 150.— zł.
Adres Red.: Warszawa, Foksal 15. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO III-4391.

GAZETA HANDLOWA — wychodzi dwa razy w tygodniu.
Służy walce o wzorcowy, socjalistyczny handel.
Pren.: roczna 1.080.— zł., półr. 540.— zł., kwart. 270.— zł., 1 egz. 10.— zł.
Adres Red.: Warszawa, Foksal 15. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO I-13992.

EKONOMIKA I ORGANIZACJA PRACY — miesięcznik.
Organ Głównego Instytutu Pracy. — Publikuje artykuły, opracowania i materiały z zakresu zagadnień ekonomiki i organizacji wytwórczości przemysłowej, organizacji usług, administracji, pracy biur itp.
Pren.: roczna 2.160.— zł., półr. 1.080.— zł., 1 egz. 180.— zł.
Adres Red.: Warszawa, Mazowiecka 11. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO I-14.000.

PRZEGLĄD BIBLIOGRAFICZNY WYDAWNICTW GOSPODARCZYCH — dwumiesięcznik.
Rejestruje bieżące wydawnictwa z zakresu wydawnictw gospodarczych (książki i czasopisma).
Pren.: roczna 900.— zł., półr. 450.— zł., 1 egz. 150.— zł.
Adres Red.: Warszawa, Pl. 3-ch Krzyży 5. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO I-14.000.

GOSPODARKA MATERIAŁOWA — miesięcznik.
Organ Departamentu Zaopatrzenia i Bilansów Materiałowych P.K.P.G., poświęcony zagadnieniom metodologicznym i organizacyjnym w zakresie planowania i realizacji planów zaopatrzenia oraz gospodarki materiałowej i magazynowej przedsiębiorstw.
Pren.: roczna 1.200.— zł., półr. 600.— zł., kwart. 300.— zł., 1 egz. 100.— zł.
Adres Red: Warszawa, P.K.P.K., Plac 3-ch Krzyży 5. Pren. i kolp. P.P.K. „Ruch", Warszawa, Srebrna 12, PKO III-1880.

DPM — LUBLIN

Irena Abramek, Genowefa Turbiasz, Janina Maśluch, Regina Serafin, Stefan Talarek, Jan Studziński, Stefan Szymański, Stanisław Zarajczyk, Jan Grzesiak, Teofil Rosłowicz, Danuta Dominko, Stefan Wawer, Aleksander Cwik, Jan Zarajczyk, Mieczysław Wach, Zofia Mącówna, Czesław Szydłowski, Zbigniew Chmielnicki, Henryk Stasiak, Wiktor Mazaś, Czesław Błogosz, Stefania Prystupa, Lucjan Maj.

DPM — OLSZTYN

Józef Michalkiewicz, Stanisław Jankowski, Jan Porycki, Czesław Skiescim, Teodor Czajkowski, Janina Jezierska, Leon Główczewski, Feliks Dymarski, Aurelia Kowalska, Wacław Iwaszko, Henryk Smoliński, Jan Szydłowski, Franciszek Pesta, Igmord Krumrey, Wacława Kwaczka, Bolesław Strzałkowski, Włodzimierz Jędrzejewski, Stanisław Szymański, Antoni Kaczkowski, Gustawa Płacha, Michał Wróblewski, Józef Ciągadlak, Jan Kierul, Czesława Zaroszczykówna, Julia Bociańska.

OGÓLNOBRANŻOWA DYREKCJA PM W POZNANIU

Stanisław Wykrzykiewicz, Mieczysław Kozłowski, Miron Szymarek, Stanisław Santarek, Bronisław Mikstacki, Bogdan Krzymiński, Adam Węsek, Jarogniew Szulc, Bogusław Jazgar, Marian Budzyna, Franciszek Nowacki, Tadeusz Gierlikowski, Zenon Pasik, Kunegunda Cwik, Borys Gajewski, Stanisław Smoliński, Marian Nowak, Maria Ligmanowska, Jan Marciniak, Ludwik Majewski, Kazimierz Heydrych, Stanisław Jakubowski, Zenon Sobczyński, Jan Zasada, Fabian Roszak, Florian Kruszka, Dzierży-kraj Nowakowski, Edmund Mroczkowski, Józef Kupczyk, Władysław Lempicki, Joanna Graczyk, Mieczysław Śmigielski, Roman Czuryłowski, Zenon Zdziejewski, Jadwiga Kowalska, Czesław Zedel, Zygmunt Cholewiński, Irena Mazurek, Marian Strużyk, Eugeniusz Woźniak, Zofia Paszkiewicz, Marian Dygas.

METALOWA I ELEKTROTECHNICZNA DYREKCJA PM W POZNANIU

Zbigniew Gawroński, Zenon Gardziński, Kazimierz Suchowiak, Bronisław Darowny, Kazimierz Błaszkiewicz, Antoni Jóźwiak, Bolesław Światłowski, Józef Podsiadły, Leonard Kaźmierczak. Leszek Stobiecki, Józef Kuraszyk, Józef Kończak, Zbigniew Szymański, Janusz Kreczmier, Zygmunt Krzyżostaniak, Antoni Grabowski, Henryk Kaczmarek, Leon Skotarczak, Władysław Skowroński.

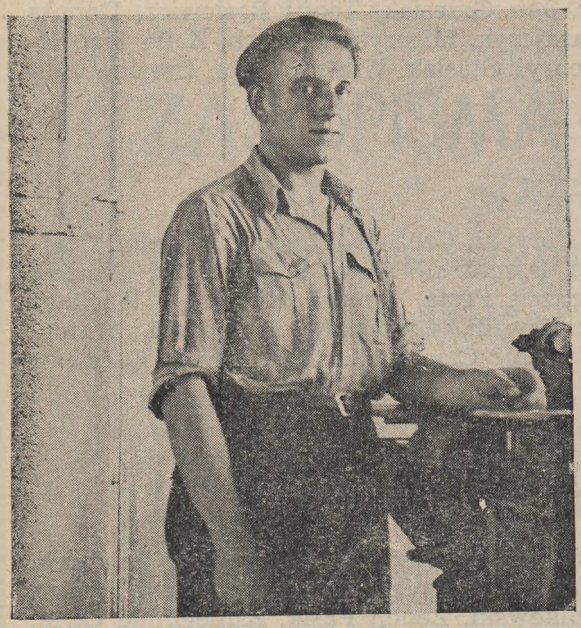
DPM — SZCZECIN

Kazimierz Pluciński, Zofia Borysiewicz, Henryk Kowalewski, Tadeusz Kowalski, Bronisław Walemiejszyk, Rudolf Kuprowski, Władysław Warwas, Marian Działowski, Jerzy Trojanowski, Walenty Kubiak, Aleksander Tarasiewicz, Aleksander Debus, Kazimierz Plich, Halina Andruszkiewicz, Tadeusz Niezgoda, Krystyna Dziuba, Jan Proch, Juliusz Szmidt, Józef Grabowski, Filip Szewczyk.

DPM — WROCŁAW

Antoni Ścigalski, Walenty Siemionow, Michał Gruda, Roman Gaworek, Jerzy Miętkowski, Bolesław Kaczor, Andrzej Kaczorowski, Janusz Szymański, Wacław Nesterow, Jerzy Just, Halina Zawisza, Beniamin Szuster, Jerzy Orlikowski, Stanisław Kuniec, Aleksander Wrona, Alicja Bukowska, Władysław Magierski, Mieczysław Karasiewicz, Feliks Rychter, M. Jastrzębski, Jan Miara, Izrael Walfisz, Władysława Dobrut, Władysław Golus, Jan Wiłkowski, Mieczysław Dostal, Roman Dawidowicz, Ludmiła Duczakowska, Hieronim Andrzejewski, Stanisław Zieliński, Józef Dudka, Arkadiusz Łącz, Bernard Baszewski, Kazimierz Życiński, Janina Ekstein, Tadeusz Marszałek, Zenon Kliber, Wanda Sudoł, Henryk Biernet, Adler Pejsael, Jan Staszelis, Leon Mormolak, Władysław Marszałek, Piechocki, Edmund Kowalewski.

Na zdjęciach



Tucz Tadeusz, aktywista ZMP, ślusarz maszynowy wykonuje 170% normy. Fabryka szczotek w Gryfinie.

Przodownice pracy w dziale nawlekarskim — fabryka szczotek w Gryfinie — od lewej: Jankowska Helena, Sojka Jadwiga, Drąg Maria. wykonują 170% normy.

Z kursu podmistrzów stolarskich DPM Szczecin
Wykładowca — inż. Radzio, słuchacz — Dubiński.